Z21514

Cassese®

PNEUMATIC UNDERPINNERS
ASSEMBLEUSES PNEUMATIQUES
ENSAMBLADORA NEUMÁTICA

CS199MXL & CS299MXL2



TECHNICAL & USER MANUAL
MANUEL D' UTILISATION & TECHNIQUE
MANUAL TÉCNICO Y DE UTILIZACIÓN

Version 2 02 / 2009

Cassese / Communication

Fig N° 1

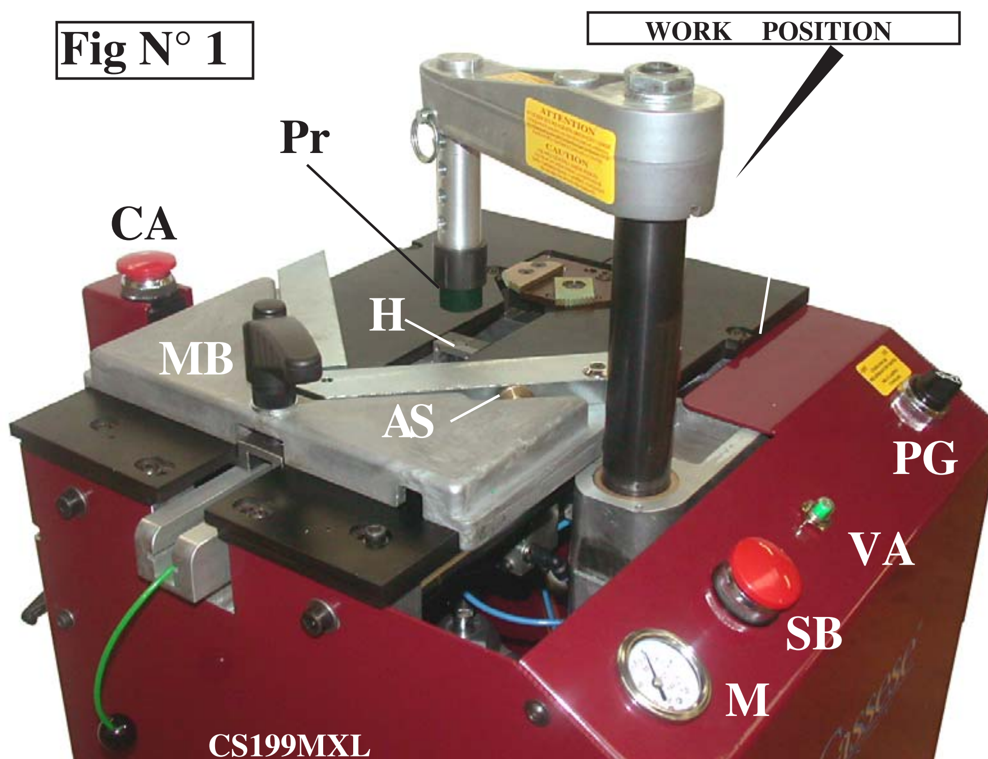
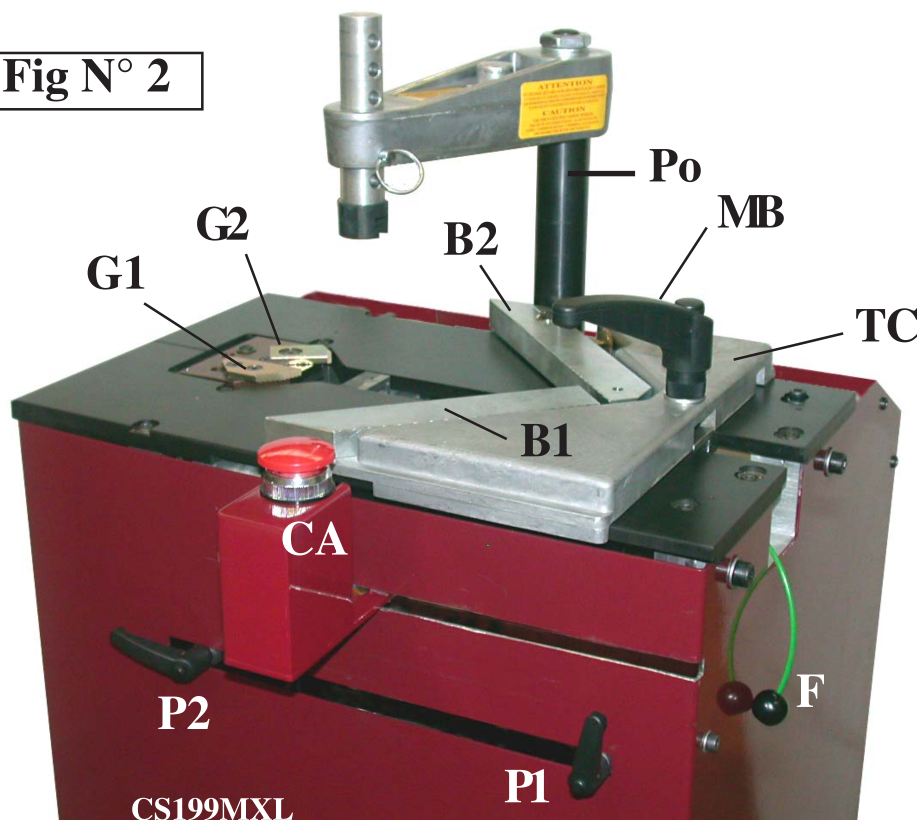


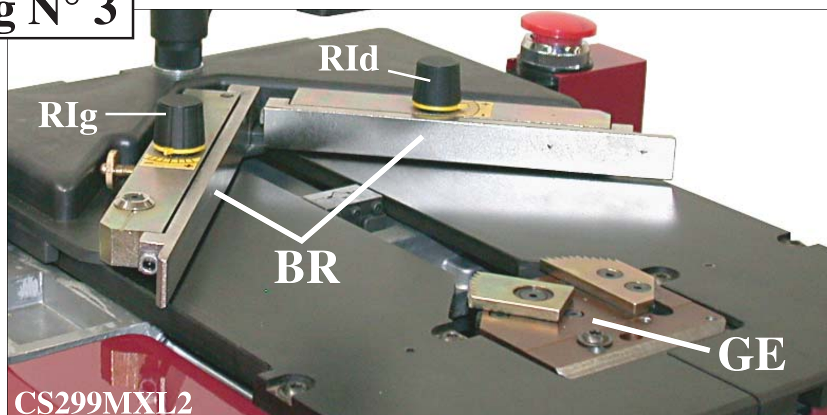
Fig N° 2



ANGLE ADJUSTMENT SCREW	AS
LEFT BACKFENCE	B2
RIGHT BACKFENCE	B1
STAPLING BUTTON	SB
LOCK BUTTON FOR STAPLING POSITION	CA
WIRE FOR WEDGE PUSHING SPRING	F
CLAMPS	G1 G2
WEDGE DISTRIBUTOR	H
SLIDING TABLE BLOCKING LEVER	MB
BLOCKING LEVER FOR STAPLING POSITION	P1
BLOCKING LEVER FOR 2nd STAPLING POSITION	P2
CLAMP POSITION BUTTON	PG
TOP PRESSER BRACKET	Po
QUICK-CHANGE MAGNETIC TOP CLAMPS	Pr
ANGLE ADJUSTMENT	RI
SLIDING TABLE	TC

CS 199MXL & CS299MXL2
PNEUMATIC FRAME ASSEMBLING MACHINES

Fig N° 3



CS299MXL2	
REMOVABLE CLAMPS	GE
BACKFENCES	BR
LEFT ADJUSTMENT BUTTON FOR THE INCLINATION OF THE FENCES	RIg
RIGHT ADJUSTMENT BUTTON FOR THE INCLINATION OF THE FENCES	RId

ACCESSORIES

ACCESSORIES SUPPLIED WITH THE MACHINE CS199MXL

QTY	Code	Désignation
Z21510	1	S/ E ACCESSORY BOX CS199MXL
Z1338	4	NUT HM 12
Z1783	1	YELLOW RUBBER 30 MM 70 SHORESES
Z1791	1	GREEN RUBBER 30 MM 90 SHORESES
Z18065	1	RUBBER SUPPORT
Z1879	1	ALLEN KEY 2.5
Z1882	1	ALLEN KEY 3
Z1885	1	ALLEN KEY 5
Z1896	1	TUBE OF GREASE
Z1993	1	CARTON 240 X 170 X 50
Z21500	1	ADJUSTABLE BUNG AXIS
Z3078	1	SPACER BARS
Z4857	4	D FOOT: 40 M12 X 50
Z506	1	SHORT HAMMER
Z535	1	TOOL
Z556	1	STANDARD HOSE CONNECTOR M1/4 CYL
Z5897	1	PLASTIC SACHET GRIP 8 X 12
Z6532	1	BALL LOCK D: 8 X 40
Z701	1	USAGESES MALE FERRULE M 1/ 4 TEFLONE
Z749	1	QUICK RELEASE FEMALE CONNECTOR 1/ 4

ACCESSORIES SUPPLIED WITH THE MACHINE CS299MXL

QTY	Code	Désignation
Z21511	1	S/ E ACCESSORY BOX CS299MXLP
Z1338	4	NUT HM 12
Z1783	1	YELLOW RUBBER 30 MM 70 SHORESES
Z1791	1	GREEN RUBBER 30 MM 90 SHORESES
Z1800	1	YELLOW RUBBER 45 MM 70 SHORESES
Z1804	1	GREEN RUBBER 45 MM 90 SHORESES
Z18065	1	RUBBER SUPPORT
Z1879	1	ALLEN KEY 2.5
Z1882	1	ALLEN KEY 3
Z1885	1	ALLEN KEY 5
Z1896	1	TUBE OF GREASE
Z1993	1	CARTON 240 X 170 X 50
Z21500	1	ADJUSTABLE BUNG AXIS
Z3078	1	SPACER BARS
Z4857	4	D FOOT: 40 M12 X 50
Z506	1	SHORT HAMMER
Z535	1	TOOL
Z556	1	STANDADR HOSE CONNECTOR M1/4 CYL
Z5897	1	PLASTIC SACHET GRIP 8 X 12
Z6532	1	BALL LOCK D: 8 X 40
Z701	1	QUICK RELEASE US M 1/4 TEFLONE
Z749	1	QUICK RELEASE FEMALE CONNECTOR 1/ 4

AIR LINE FITTINGS

Advised way of fitting :

USA | **STANDARD**



Z675

Male Connector on Machine



Z675

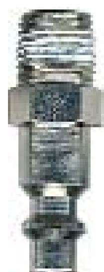


Z749

quick release (Q/R) female air connector



Z749



Z701

Q/R US male connector

Standard hose connector



Z556

AIR SOURCE

CONTENTS

Page

Cassese Communication - 06 / 2008

INTRODUCTION

You have just bought a Cassese Pneumatic Joining Machine, so we congratulate on your sensible choice and thank you for your trust in Cassese products.
These machines benefits from the experience of the joining machines that brought Cassese a certain reputation. It makes it possible to join wooden mouldings of all profiles (patent n° 7522814).
The CS underpinners are designed to allow the operator to move all around the machine.
The joining operation is carried out by using metal wedges especially designed to perform a tight join. These wedges come in throw-away plastic cartridges, without glue, individually lubricated and rust-protected for the toughest challenges.

IMPORTANT : You should not use other wedge cartridges than those developed by Cassese (registered mark CS)

TECHNICAL SPECIFICATIONS OF CS199MXL & CS299MXL2

- Minimum moulding width : 5mm (3/16") - maximum width : 130 mm (5¼")
- Minimum moulding height : 7 mm (¼")- maximum height : 90 mm (3¾")
- Minimum dimensions of a frame : 85 mm x 85 mm visibly (3½" x 3½").
- Wedge sizes in cartridges of 275 pieces : 3, 4, 5, 7, 10, 12 and 15 mm.
- Two wedge types : for soft and for hardwoods.
- Machine weight : 70 kg (155 lbs)
- Dimensions : W 450 mm x L 490 mm (without optional rotating table)x H 1100 mm
- Height of work table : from 900 to 930 mm (following adjustment of the feet)
- Pneumatic supply : compressed air 7 bar (100 psi),
- Average consumption : 5 litres per cycle.
- Air conditioning : air pressure reducing valve + manometer, connecting pipe, inside diameter 8 mm.

OPTIONS

- Independent rotating table, diameter 1300 mm (50¼") to make the handling of large frames easier (frame dimensions not exceeding table diameter).
- Set of furniture clamps to join mouldings without rebate and/or small frames.
- Angle inserts for 6-sided frames or 8-sided frames or other forms on request

.

GUARANTEE

One year guarantee for parts and labour against manufacturing defects. Wear parts and those damaged as a result of non appliance with the instructions of the present manual are excluded from the guarantee.

PUTTING INTO OPERATION

REASSEMBLY

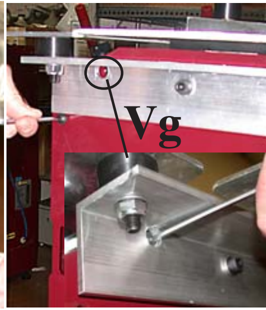




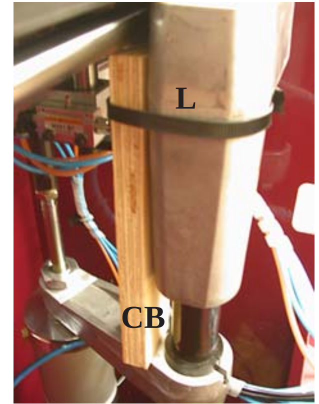
Cut and remove the two ties on the case. Remove the ringfrom case. Clear the body of case while pulling it upwards. With a flat key of 19 mm, remove the two nuts (E1, E2) under the pallet.







Remove the screws (Vdr,Vg) from the removable front cover of the machine. with a key allen of 4 mm. Make topple the hood. Cut the L ring. While pushing on the arm of pressor, remove the wood piece CB . Loosen the arm of plunger mildly.



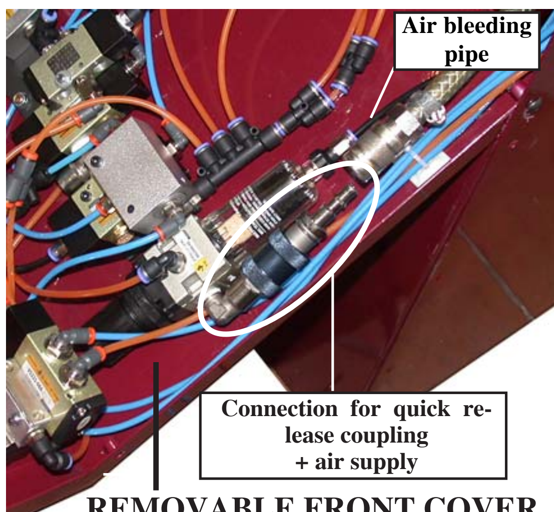


Reassemble the four feet of the machine supplied among accessories.
Raise the machine from the pallet (watching out for the pedal) and put it down on the floor.
Adjust the level of the machine to your floor so that the machine vibrates or moves as little as possible (which is one of the main cause of early wearing of the mechanical parts)



CONNECTING THE MACHINE TO AIR SUPPLY

1) Inside the machine (see below), connect the compressed air inlet pipe by using the quick release female connection supplied with the machine (see page B).
2) Tie up the air bleeding pipe to the compressed air pipe, passing through the opening located on the side of the base cabinet, so that the air bleeding can be made outside the machine
2) Plug the air compressor and position the air valve (right side of the machine) to **ON** .
Make sure pressure in manometer is equal to 6 bars (85 psi).





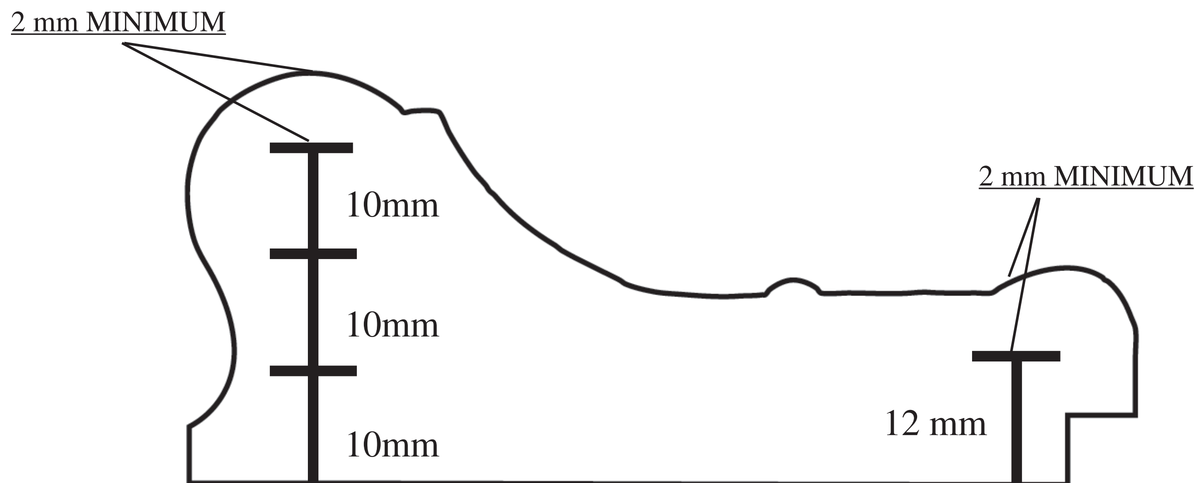
ADJUSTMENTS

ADJUSTMENT OF THE SLIDING TABLE (Fig.1, TC)

1) Turn to ON the clamp position button PG (fig1, pA) to make the clamps (G1 and G2) move forward.
2) Make sure the two inclination adjustment knobs RI of the backfences (fig 1 pA) are at zero.
3) Position a moulding against left hand fence B1 (for mouldings with a height smaller than the fence, use the spacer bars supplied with the fittings by slipping them between the fences and the small mouldings.
4) Move sliding table TC (fig2 pA) forward as far as the clamp G1 (fig1 pA) comes into contact with the moulding.
5) Tighten the sliding table blocking handle MB (fig1pA).
6) Turn to OFF the clamp position button PG (fig1, pA)

SELECTION OF STAPLING POSITIONS

The CS 199MXL & CS299MXL2 are designed to join mouldings in one or two places (positions) without limitation of the number of wedges in any of those places. The selection depends on the width and thickness of the moulding to join. If needed, additional positions can be inserted between these two positions using the "LOCK BUTTON FOR STAPLING POSITION" (Fig 1 p A).



As a general rule a MINIMUM 2 mm clearance (less than 1/8") above the wedges shall be respected.
Same sized wedges can be stacked in order to avoid to have to change the cartridge size when joining frames with different thickness.

AS A GENERAL RULE, THE JOINING MUST BE CARRIED OUT AS CLOSE TO THE THICKEST MOULDING PART(S) AS POSSIBLE .

SETTING AND STORING THE STAPLING POSITIONS

Unlock the stapling position lock handles P1, P2 (fig2 pA).

For the stapling position close to the outside of the frame :

Press the button CA to unlock and slide the top presser bracket **Po** (fig2 pA) with your right hand as far as the stapling position selected has been reached. The wedge distributor **H** (fig1 pA) moves at the same time underneath of the moulding and its wedge exit slot shows you exactly the position reached.
Holding the bracket in position with your right hand, slide with your left hand the handle **P1** forward in stop position and tighten it.

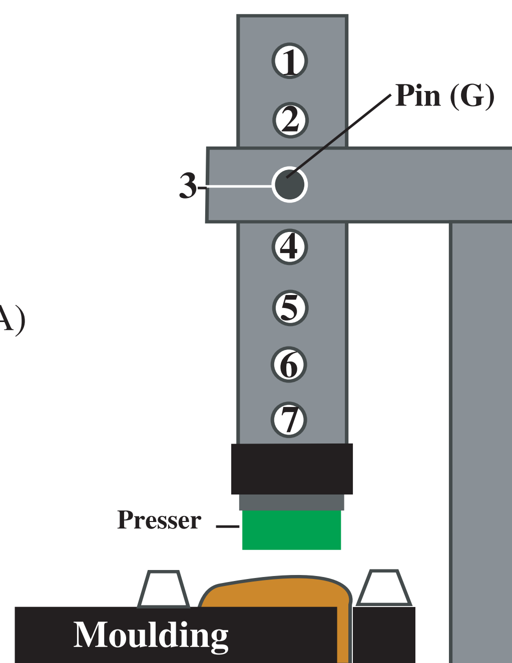
For the stapling position close to the inside of the frame :

Press the button CA again and slide the top presser bracket **Po** forward until it reaches the position chosen for the insertion of the wedge(s) inner frame side.
Release now the button CA to lock the position and slide the handle **P2** (fig3, p A) towards yourself until it reaches the stapling position chosen and tighten it.

SELECTION OF A TOP PRESSER END

1 top presser comes now with your machine as a standard feature. It fits the plunger head thanks to the pin G and can be set up in 1 to 7 positions from the table.
Pay attention to position well the triangle : the sides of the triangle must be parallel to stops B1 and B2 (see fig1 page A)

BLACK TRIANGLE PRESSER	HARD WOOD	
WHITE TRIANGLE PRESSER	SOFT WOOD	
GREEN RUBBER TIPS	HARD WOOD	30 and 45 mm
YELLOW RUBBER TIPS	SOFT WOOD	30 and 45 mm



Triangle top pressers are good for flat mouldings or for mouldings presenting a flat or horizontal area to come down on. The round rubber ends are good for complicated forms (uphill, downhill or reverse mouldings).

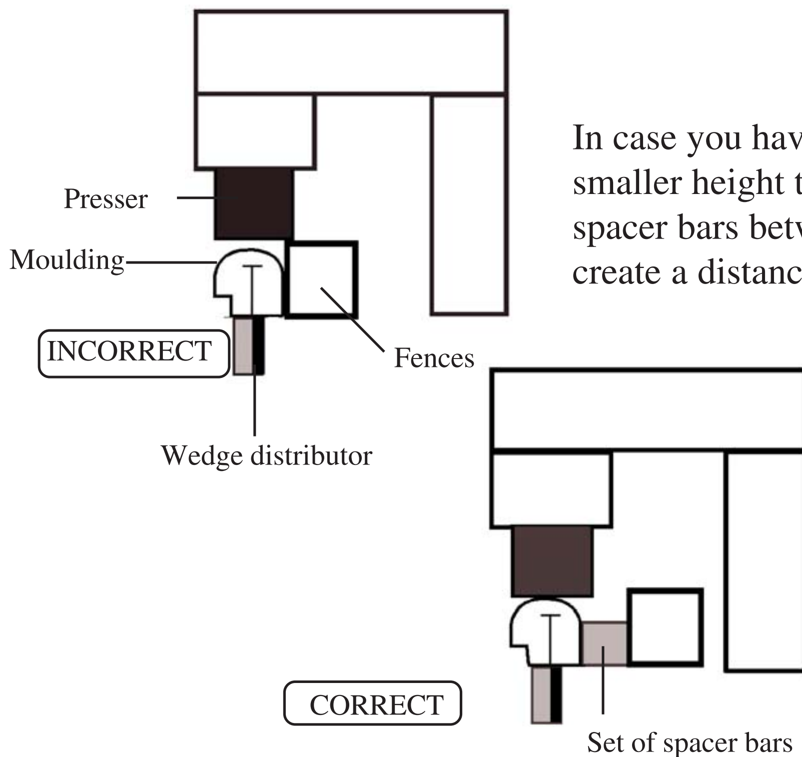
LOCATING THE TRIANGLE / ROUND RUBBER TOP PRESSERS

MAXIMUM HEIGHT FOR THE MOULDINGS


Quick-change magnetic top clamps

Position hole #	Rubber 30mm	Rubber 45mm	Triangle
1	13 mm	/	20 mm
2	27 mm	13 mm	35 mm
3	42 mm	27 mm	49 mm
4	57 mm	42 mm	63 mm
5	71 mm	57 mm	73 mm
6	85 mm	71 mm	92 mm
7	100 mm	85 mm	170 mm

USING THE SET OF SPACER BARS



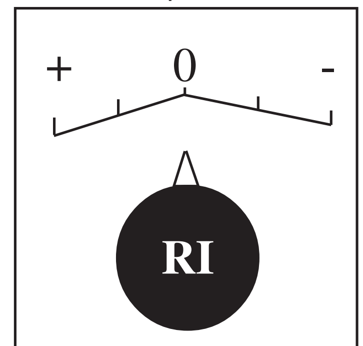
In case you have to join small mouldings with a smaller height than the fences, you must put the spacer bars between the mouldings and the fences to create a distance.

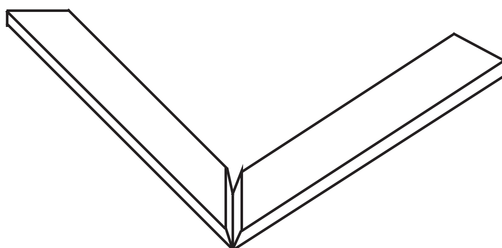
ADJUSTMENT OF THE INCLINATION OF THE FENCES

SETTING SCREW FOR THE ASSEMBLY ANGLE

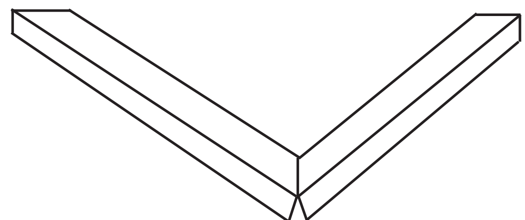
ADJUSTMENT BUTTON FOR THE INCLINATION OF THE FENCES







If the corner has an opening on top, turn the two adjustment buttons (RI) an identical value to the MINUS (-) (fig 1 p A) until the opening disappears when mouldings are clamped.



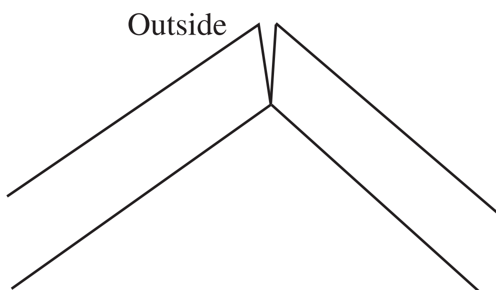
If the corner has an opening **underneath**, turn the same two adjustment buttons (**RI**) an identical value to the PLUS (+) (fig 1 p A) until the opening disappears when mouldings are clamped.

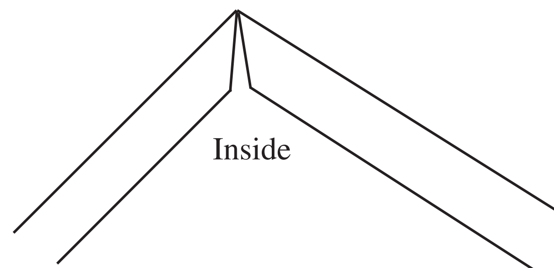
ADJUSTMENT OF THE ASSEMBLY ANGLE

If several cutting machines are being used in your production or if you receive your mouldings already cut by your suppliers (chop service), the angles of the mouldings will be slightly different from one cutting machine to the other.
The joining angle of your machine can be adapted to find precisely the cutting angle of your cutting machine.

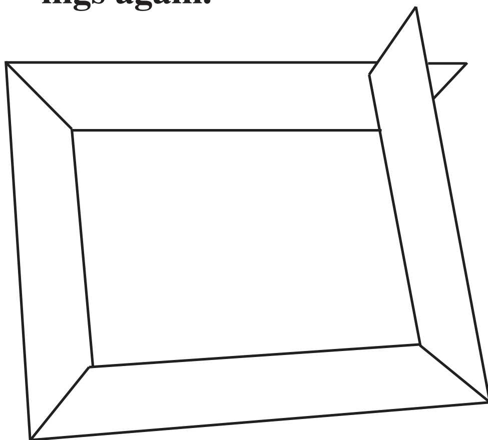


If the corner is open towards outside, screw in the adjustment screw (see photo page 6) for the assembly angle AS (fig 1 p A) to correct the fault and check the quality of the angle by clamping the corner again.



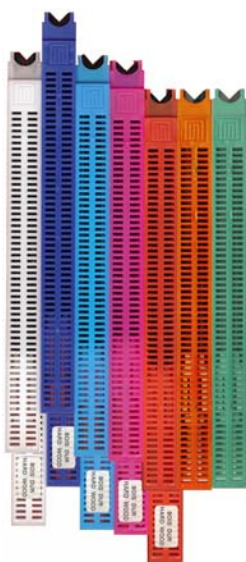


If the corner is open towards inside, unscrew the angle adjustment screw AS (fig 1 p A) to correct the fault and check the quality of the corner by clamping the mouldings again.



If you get this result, check your cutting angle, which is wrong in this case because it is less than 45°.
Carry out the adjustment of the angle of your cutting machine.

IT IS IMPOSSIBLE TO MAKE A RECTANGLE FRAME WITH ANGLES SMALLER THAN 90°.



USE

MEANS OF ASSEMBLY

The joining is performed by using metal wedges, a Cassese invention, designed to ensure very tight corners. 7 sizes are available : 3, 4, 5, 7, 10, 12 and 15 mm. They come in throw-away cartridges that are colour-coded per size for easy identification. Cartridge wedges exist in two versions : **NORMAL** for soft and normal timbers and **HW** for very hard timbers. These hardwood wedges are <u>to be used only on hardwoods</u>. Your CS199MXL and CS299MXL2 machines are designed to use all sizes of Cassese cartridges without having to change any parts on the machine or having to adjust anything.For the long term performance and reliability of your CS199MXL and CS299MXL2 use only genuine CASSESE cartridge wedges.

LOADING AND CHANGING THE WEDGE CARTRIDGE ON MACHINE

Pull the wire with ball of the wedge pusher spring **F** (fig.3, p A) fully out. If there is a cartridge on machine, holding the wire pulled out, remove it by simply sliding out the cartridge. Holding the wire pulled out, put a new cartridge on machine and pay attention that it is fully inserted in the wedge distributor's window. Release gently the wire with ball of the wedge pusher spring **F.**

JOINING THE FRAME

1- After adjusting the sliding table, selecting and setting the stapling positions, selecting the best suited top presser end, (see chapter : Selection of top presser end page 5)

2- Put the first moulding in front of the fence B1 and push it so that its mitre end reaches the other fence B2. Holding it so, put the second moulding chop against fence B2 and slide it until it reaches the first moulding.

3- Holding the mouldings in place, push the foot pedal to clamp the mouldings and to check visually the quality of your corner.

4- If needed, carry out the adjustment of the assembly angle and the inclination angle of the fences (see pages 6, 7) to reach the best quality corner, before inserting wedges.

5- If the corner is satisfactory, **<u>maintain the foot pedal pressed during the whole work with this corner</u>**.

6- Press (unlock) the Lock Button CA (fig1 pA) and slide the top presser bracket to one of the stapling positions chosen. Release (lock) the Lock Button CA and press the stapling button SB (fig.1 pA) to insert the first wedge.

Keep the stapling button pushed until the end of the cycle.

If a second wedge must be inserted and stacked in the same position, release the stapling button and push it once again. Keep the button pressed every time until the end of the cycle.

7- Slide the top presser bracket to the next stapling position and repeat point 4 above.

Nota: The removable clamps of the CS299MXL2 are in low position when the pedal is not used.

MAINTENANCE

BEFORE ANY MAINTENANCE INTERVENTION, CLOSE THE AIR VALVE OF THE MACHINE

1) LUBRICATION

Periodically:

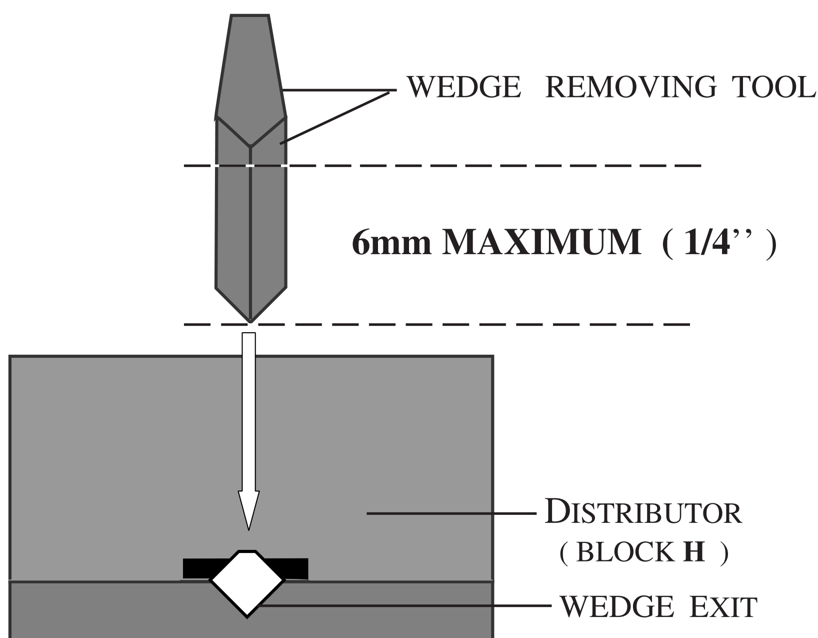
- Remove the cartridge that is on machine.
- Using the 3mm Allen key, loosen the locking screw of the wedge distributor Block **H (page10)**.
- Remove it from the machine.
- Remove the four screws (**A, B, C, D**) and open the block **H**.
- Clean the wedge distributor

It is recommended to lubricate the hammer (driver blade) periodically. To do so, remove the wedge distributor (block **H)** and put a small quantity of grease (a tube of grease is with accessories of the machine) in the bottom hole of the wedge distributor. The hammer will be lubricated every time it crosses the wedge distributor.

2) CLEARING OF A WEDGE STUCK IN THE WEDGE DISTRIBUTOR

If you release the stapling button during the cycle or if you lift the top presser bracket accidentally, a wedge may be half engaged in the wedge distributor. In this case,

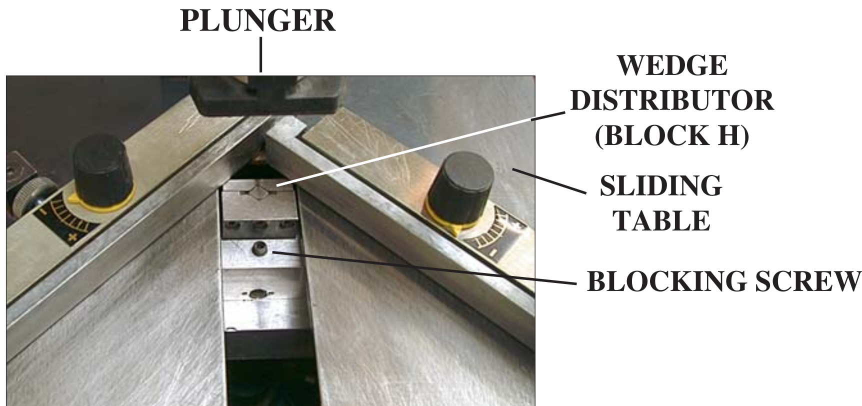
- Close the air valve.
- Try to remove the cartridge that is in position. If it resists, use the wedge removal tool to push down the wedge back in the cartridge.
- Pay attention not to make penetrate the tool more than 6mm (¼") into the wedge distributor.
- In case of the hammer (driver blade) jamming with a wedge in the wedge distributor, see the following section (3).

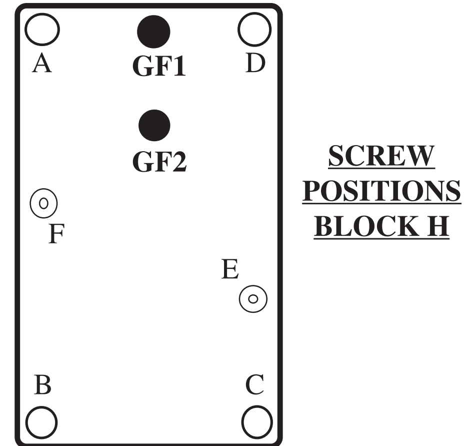


MAINTENANCE

BEFORE ANY INTERVENTION, CLOSE THE AIR VALVE

3) IN CASE OF HAMMER AND WEDGE JAMMING





- Remove the cartridge that is on machine.
- Using the 3mm Allen key, loosen the locking screw of the wedge distributor Block **H**.
- Remove it from the machine.
- The old hammer (wedge driver blade) is stuck in the wedge distributor : first try to remove it with a pair of pliers. If not possible, unscrew the two central screws (**GF1, GF2**) that hold the fixed (square) guide of Block **H** in place. Use for this the smaller (2.5mm) Allen key supplied with the machine. Remove the fixed guide completely to free the old hammer. If still not possible to get rid of the old hammer, remove the four screws (**A, B, C, D**) and open the block **H**.
- Remove the old hammer. Assemble the Block **H** back again.

PUTTING A NEW HAMMER (DRIVER BLADE) :

- Put a drop of grease (tube of grease supplied with the machine) in the bottom hole of the wedge distributor (block H).
- Insert a new hammer into block H with <u>the hole of the hammer downwards.</u>
- Re-position the wedge distributor in its housing on the machine with the <u>window towards the cartridge.</u>
- If the upper end of the hammer stays out of the block H, push it fully in with a piece of wood or moulding.
- Leave the moulding in place (on block H) and put any of the top presser ends on the machine paying attention that the distance between the moulding and the top presser does not exceed **50** mm (2”).
- Turn on the air supply to the machine and without wedges make a simulation of assembly (press foot pedal and press the stapling button during the whole cycle.)

The new hammer must have taken its position in the mechanism automatically.

Turn off the air supply.

- Check with your finger that the block **H** does not stay out of the machine (higher than the work level) and tighten the locking screw of block **H**. No need to tighten too much.
- Turn on the air supply ; the machine is ready to work again.

4) DISMOUNTING THE SLIDING TABLE

If you need to dismount the sliding table to clean dust etc accumulated underneath, remove the blocking handle **MB** of the sliding table (fig 1 pA) and clear the table while catching it by the two adjustment buttons **RI** (fig1 p A) of the fences inclination.

GENERAL ADVICE

If the hammer jammings are too frequent, it may be because of the use of not genuine Cassese cartridges.
The use of other wedges than genuine Cassese cartridges causes frequent hammer jammings and too fast mechanical ageing of your frame joiner.

For any other technical problems,
do not hesitate to contact
your favourite supplier of Cassese products or
Cassese Factory (France), Int'al Department
on Phone +33.1.64.42.49.71 or 72
Fax +33.1.64.42.58.94 or +33.1.64.06.04.19

Fig N° 1

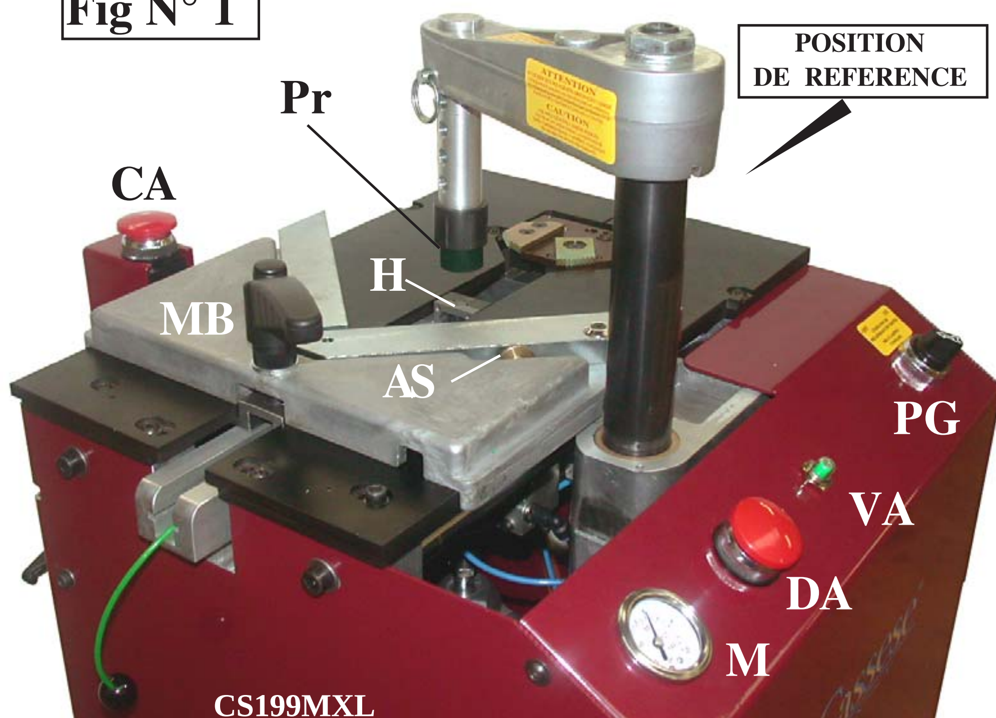


Fig N° 2

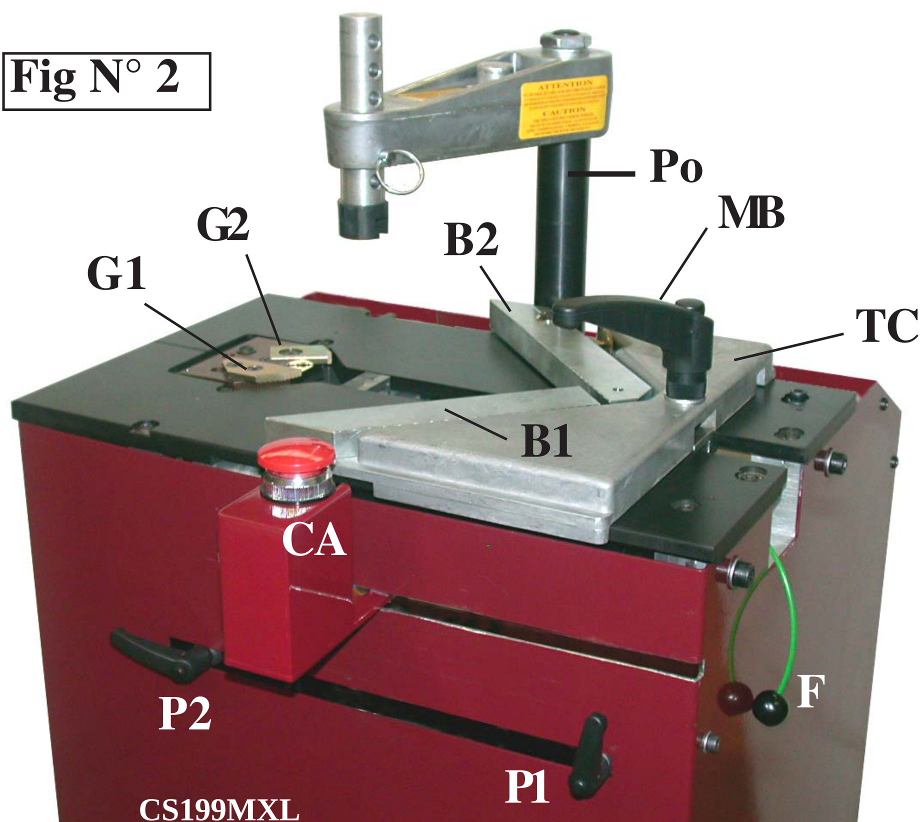
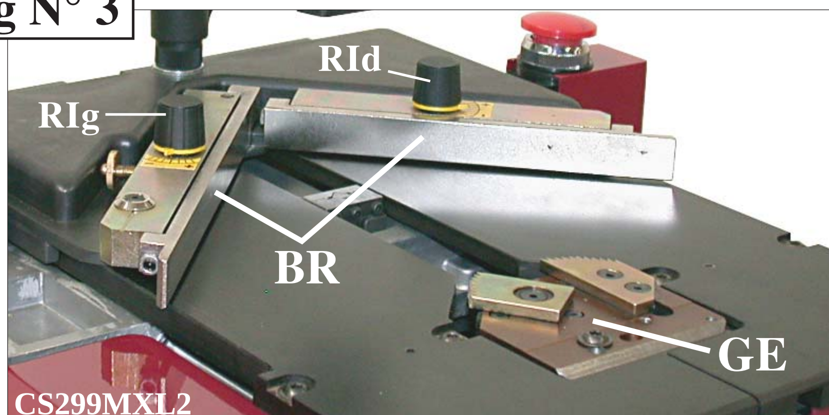


Fig N° 3



REGLAGE ANGLE ASSEMBLAGE	AS
1 ERE BUTEE	B1
2EME BUTEE	B2
CDE FREIN POSITIONNE-MENT AGRAFAGE	CA
BOUTON D'AGRAFAGE	DA
FIL POUSSOIR D'AGRAFES	F
GRIFFES	G1/G2
DISTRIBUTEUR D'AGRAFES	H
MANETTE BLOCAGE TABLE COULISSANTE	MB
MANETTE DE BLOCAGE 1ere POSITION D'AGRAFAGE	P1
MANETTE DE BLOCAGE 2eme POSITION D'AGRAFAGE	P2
BOUTON POSITION GRIFFES	PG
POTENCE	Po
SUPPORT PRESSEUR MAGNETIQUE	Pr
TABLE COULISSANTE	TC
VOYANT D'AGRAFAGE PRESENCE D' AIR	VA
MANOMETRE	M

CS 199MXL &

CS299MXL2

ASSEMBLEUSES PNEUMATIQUES

CS299MXL2	
GRIFFES ESCAMOTABLES	GE
BUTEES REGLABLES	BR
BOUTON REGLAGE INCLINAISON BUTEE GAUCHE	RIg
BOUTON REGLAGE INCLINAISON BUTEE DROITE	RId

ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINES CS199MXL

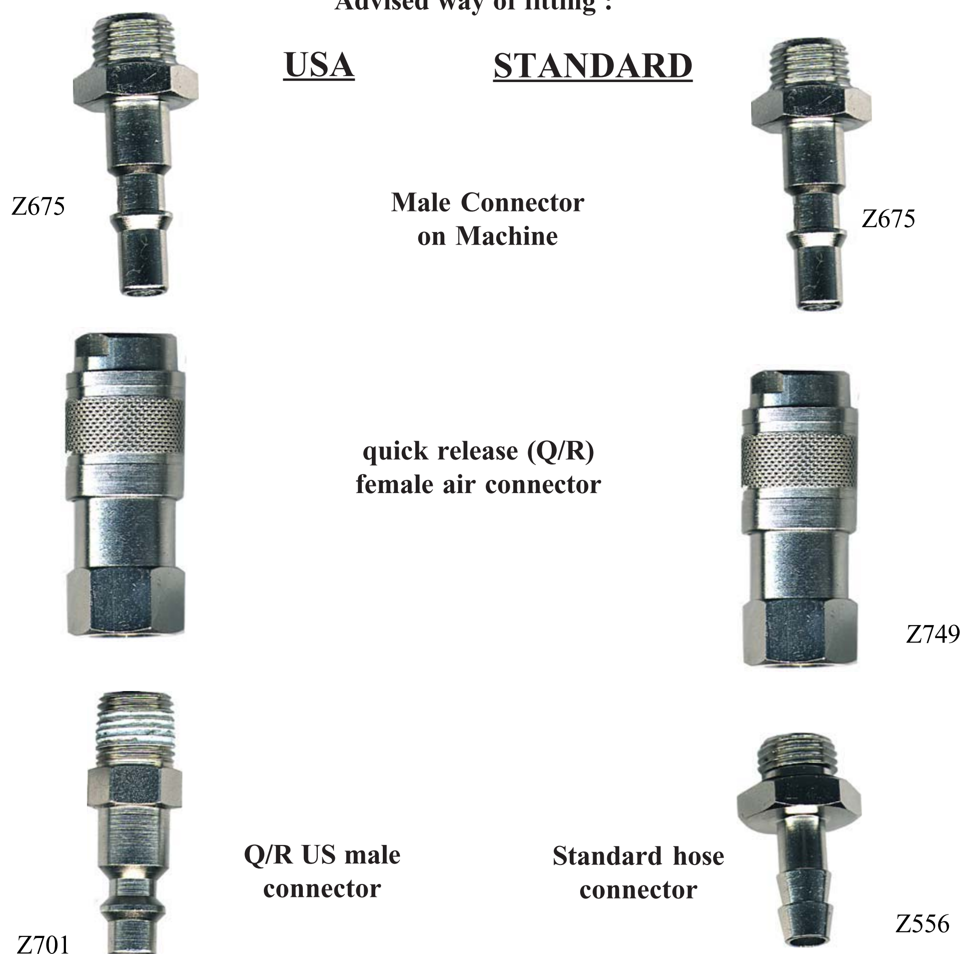
Niveau	Référence	Désignation
2	Z1783	ELASTOMERE JAUNE 30 MM 70 SHORES
2	Z1791	ELASTOMERE VERT 30 MM 90 SHORES
2	Z18065	SUPPORT ELASTOMERE
2	Z1879	CLE ALLEN 2.5
2	Z1882	CLE ALLEN 3
2	Z1885	CLE ALLEN 5
2	Z1896	TUBE DE GRAISSE
2	Z1993	CARTON 240X170X50
2	Z21500	S/E AXE DE PRESSEUR REGLABLE + AIMANT
3	Z18064	AXE DE PRESSEUR REGLABLE
2	Z3078	S/E BARRETTES LATERALES
3	Z1371	ECROU HM M4
3	Z16403	JEU DE BARRETTES Z2940 Z2942
3	Z650	VIS FHC M4-10 -8.8
2	Z506	MARTEAU COURT
2	Z535	OUTIL
2	Z556	EMBOUT CANNELE M 1/4 CYL
2	Z5897	SACHET PLASTIQUE GRIP 8 X12
2	Z6532	BROCHE A BILLES D: 8 X 40
2	Z701	EMBOUT MALE US M 1/4 TEFLONE
2	Z749	COUPLEUR RAPIDE F 1/4

ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINES CS299MXL2

Niveau	Référence	Désignation
2	Z1783	ELASTOMERE JAUNE 30 MM 70 SHORES
2	Z1791	ELASTOMERE VERT 30 MM 90 SHORES
2	Z1800	ELASTOMERE JAUNE 45 MM 70 SHORES
2	Z1804	ELASTOMERE VERT 45 MM 90 SHORES
2	Z18065	SUPPORT ELASTOMERE
2	Z1879	CLE ALLEN 2.5
2	Z1882	CLE ALLEN 3
2	Z1885	CLE ALLEN 5
2	Z1896	TUBE DE GRAISSE
2	Z1993	CARTON 240X170X50
2	Z21500	S/E AXE DE PRESSEUR REGLABLE + AIMANT
3	Z18064	AXE DE PRESSEUR REGLABLE
2	Z3078	S/E BARRETTES LATERALES
3	Z1371	ECROU HM M4
3	Z16403	JEU DE BARRETTES Z2940 Z2942
3	Z650	VIS FHC M4-10-8.8
2	Z506	MARTEAU COURT
2	Z535	OUTIL
2	Z556	EMBOUT CANNELE M 1/4 CYL
2	Z5897	SACHET PLASTIQUE GRIP 8X12
2	Z6532	BROCHE A BILLES D: 8 X 40
2	Z701	EMBOUT MALE US M 1/4 TEFLONE
2	Z749	COUPLEUR RAPIDE F 1/4

AIR LINE FITTINGS

Advised way of fitting :



*** : Livrés avec la machine**

CS 199MXL & CS299MXL2
MANUEL TECHNIQUE & D' UTILISATION

SOMMAIRE

INTRODUCTION

Vous venez d'acquérir une Assembleuse Pneumatique CS . Nous vous félicitons pour votre bon choix et vous remercions pour votre confiance.
Les Assembleuses CS bénéficient de l'expérience qui a fait la notoriété de Cassese. Elles permettent l'assemblage des moulures en bois de tous profils (Brevet n° 7522814) et sont conçues pour permettre à l'opérateur de se déplacer tout autour de la machine. L'assemblage est réalisé par des agrafes métalliques spécialement étudiées pour un serrage parfait.

IMPORTANT: Ne pas utiliser d'autres chargeurs que les chargeurs Cassese (Marque déposée CS)

SPECIFICATIONS

- Largeur minimum de la moulure : 5 mm - Largeur maximum : 150 mm
- Hauteur minimum de la moulure : 7 mm - Hauteur maximum : 90 mm
- Dimensions minimum d'un cadre : 85 mm x 85 mm à la vue .
- Taille des agrafes en conditionnement de 275 : 3, 4, 5, 7, 10, 12 et 15 mm .
- Deux types d'agrafes : bois tendres, bois durs .
- Poids de la machine : 60 kgs .
- Encombrement (mm) : l 450 mm x L 490 mm (sans table de travail) x H 1100 mm
- Hauteur Plan de Travail : de 900 à 930 mm (suivant réglage des pieds)
- Alimentation pneumatique : Air comprimé 7 bar ,
- Consommation moyenne : 5 litres par cycle.
- Conditionnement d'air: Détendeur + Manomètre, raccordement par tuyau Ø int 8 mm.

OPTIONS

- Table tournante indépendante diamètre 1300 mm, facilitant la manipulation des cadres de grandes dimensions (cotes du cadre au plus égales au diamètre de la table).
- Presseur meuble pour assemblage de moulures sans feuillures et/ou cadres de petites dimensions.
- Cale octogonale, hexagonale et autres sur demande.

GARANTIE

Les CS199MXL & CS299MXL2 sont garanties 1 an, pièces et main d'oeuvre contre tout vice de fabrication. Les pièces d'usure et celles endommagées par une utilisation non conforme aux dispositions de la présente notice sont exclues de cette garantie.

MISE EN SERVICE

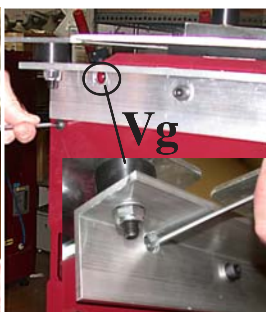




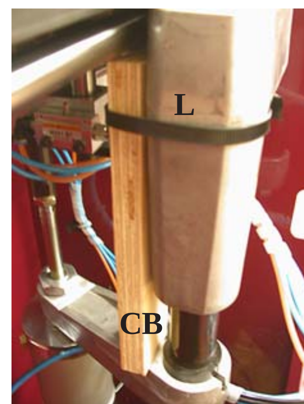
Couper et oter les deux liens maintenant la caisse. Otez le couvercle de caisse. Degagez le corps de caisse en le tirant vers le haut. Avec une clé plate de 19 mm, otez les deux ecrous E1 et E2 sous la palette.







1) Oter les vis Vdr et Vg du carter avant amovible de la machine., avec une clé allen de 4 mm. Faire basculer le capot. Couper le lien L . Tout en appuyant sur le bras de presseur, otez la cale de bois CB. Relacher doucement le bras de presseur.





Recuperer la boite d'accessoires . Mettre en place en les vissant, les 4 pieds fournies.
Soulever la machine de la palette (Attention a la pédale) et la deposer au sol.
Ajuster le niveau au sol de la machine en jouant sur la hauteur des 4 pieds, de maniere que celle ci bouge le moins possible. Ceci est un point important pour sa longevité.



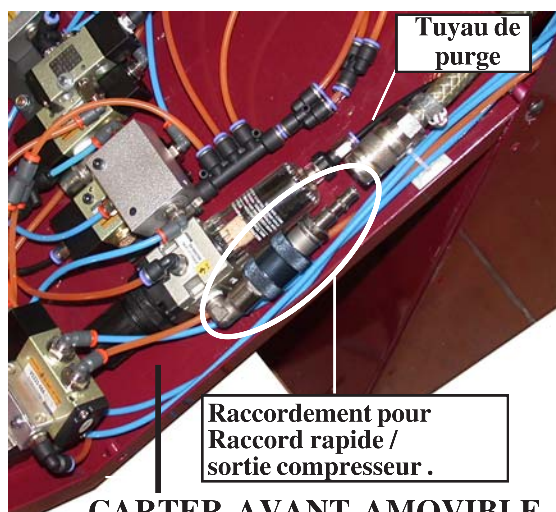
BRANCHEMENT DE LA MACHINE

1) Raccordez à l'intérieur de la machine (voir ci dessous), le tuyau de sortie compresseur à l'aide du raccord rapide fourni avec la machine **(VOIR PAGE B).**

2) Attachez le tuyau de purge sur le tuyau d'air comprimé en traversant la cloison métallique par l'orifice situé sur le côté, de façon que la purge d'air se fasse à l'extérieur de la machine

3) Branchez le compresseur d'air et positionner la vanne d'air (coté droit de la machine) sur «Marche».

4) Vérifiez que la pression du **Manomètre** soit au minimum égale à 6 bars.



CARTER AVANT AMOVIBLE



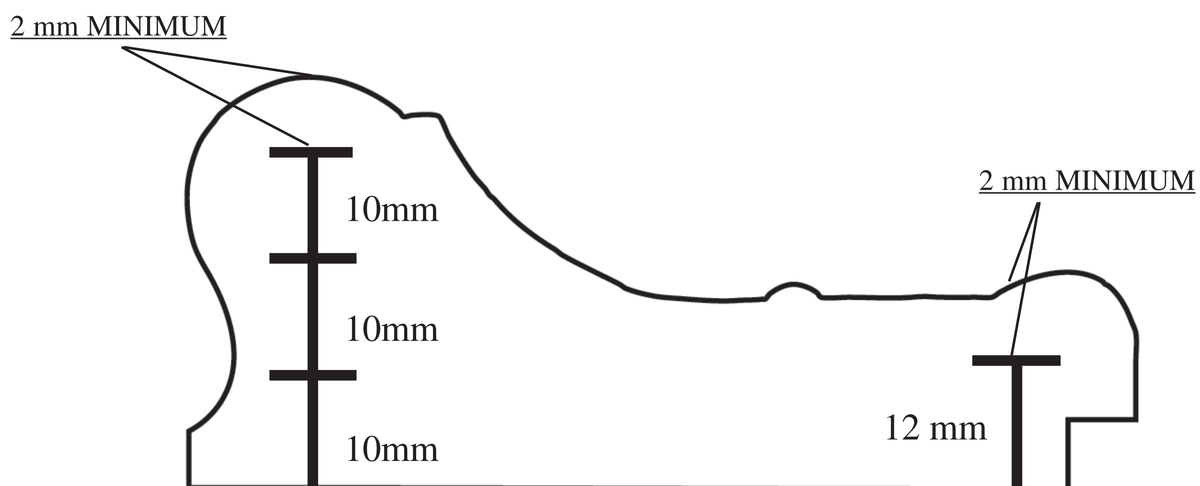
REGLAGES

REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE

1)Placez le bouton de position griffes PG (fig1 pA) sur ON pour faire avancer les griffes G1 et G2 .
2) Positionnez une moulure contre la butée B1 (dans le cas de moulures dont la hauteur serait inférieure à celle de la butée, on glissera obligatoirement le jeu de barrettes métalli ques fournies avec les accessoires contre les butées , et l'on positionnera ensuite les mou lures à assembler contre celles ci.
3) Déplacez la table coulissante TC (fig2 pA) jusqu'à ce que la griffe G1(fig3 pA) vienne au contact de la moulure.
4) Serrer la manette de blocage de la table coulissante MB (fig1 pA).
5) Placez le bouton PG sur OFF.

SELECTION DE LA POSITION D'AGRAFAGE

Les CS199MXL & CS299MXL2 sont prévues pour procéder à l'agrafage des moulures à 1 ou 2 endroits sans limitation du nombre d'agrafes à chacun de ces emplacements .Le choix sera fait en fonction de la largeur de la moulure à assembler et de son épaisseur. Il est possible d'insérer précisément des agrafes entre ces deux positions par utilisation de la commande CA «Frein de positionnement agrafage» (fig 1 page A) .



On prévoit , en règle générale une garde de 2 mm MINIMUM au dessus de l'agrafe

Des agrafes de même dimensions peuvent se superposer , ceci pour éviter de changer le chargeur d'agrafes si l'on réalise des assemblages de cadres d'épaisseur diverses .

NB : DANS TOUS LES CAS, L'AGRAFAGE DOIT S'EFFECTUER LE PLUS PRES POSSIBLE DE LA OU LES PARTIE LA PLUS HAUTE DE LA MOULURE .

MÉMORISATION DES POSITIONS D'AGRAFAGES

Débloquez les manettes de blocage position d'agrafage P1 , P2 (fig 2 pA).

Première position d'agrafage :

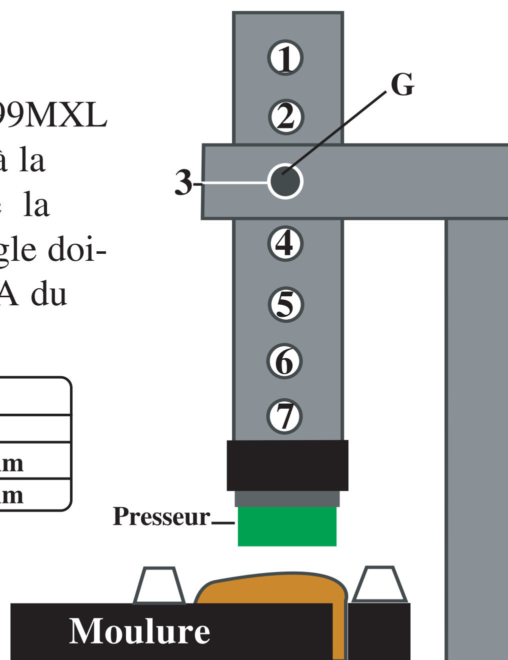
Côté extérieur du cadre: Tout en appuyant sur le frein de positionnement CA (fig2 page A) Faire coulisser la potence Po (fig 1 pA) vers la droite jusqu'à la position d'agrafage choisie. Relâcher CA et amener la manette P1 (fig 3 pA) en butée vers la gauche et la bloquer.

Deuxième position d' agrafage :

Côté intérieur du cadre: Tout en appuyant sur le frein de positionnement CA (fig2 page A) Faire coulisser la potence Po (fig 2 pA) vers la gauche, jusqu'à la position d'agrafage choisie. Relâcher CA et amener la manette P2 (fig 2 pA) en butée vers la droite et la bloquer.

CHOIX DU PRESSEUR

1 nouveau support presseurs équipe aujourd'hui les CS199MXL & CS299MXL2 . Il s'adapte sur le bras de potence grâce à la goupille G et se positionne à 7 hauteurs différentes de la table. Veillez à l'orientation du triangle (les cotés du triangle doivent être parallèles aux butées B1 et B2 : voir fig 2 page A du manuel technique)



PRESSEUR NOIR (TRIANGLE)	**BOIS DURS**	
PRESSEUR BLANC (TRIANGLE)	**BOIS TENDRES**	
EMBOUTS « ELASTOMERE VERT »	**BOIS DURS**	**30 et 45 mm**
EMBOUTS « ELASTOMERE JAUNE »	**BOIS TENDRES**	**30 et 45 mm**

POSITIONNEMENT DU PRESSEUR

POSITIONNEMENT DES PRESSEURS ELASTOMERE / TRIANGLE

HAUTEUR MAXI MOULURE POUR LES 7 POSITIONS :

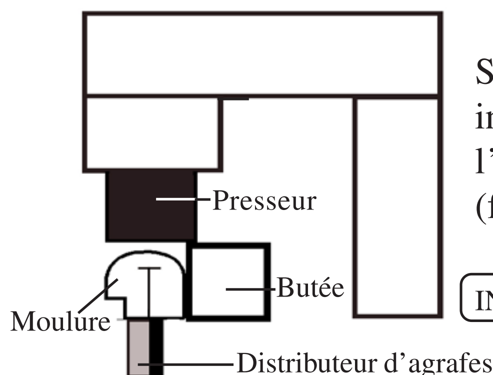


Position	Elastomère 30mm	Elastomère 45mm	Triangle
1	**13 mm**	**/**	**20 mm**
2	**27 mm**	**13 mm**	**35 mm**
3	**42 mm**	**27 mm**	**49 mm**
4	**57 mm**	**42 mm**	**63 mm**
5	**71 mm**	**57 mm**	**73 mm**
6	**85 mm**	**71 mm**	**92 mm**
7	**100 mm**	**85 mm**	**170 mm**

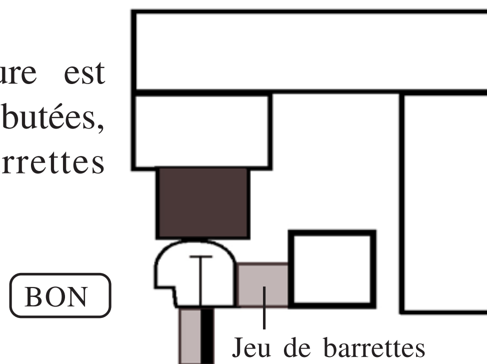
Support 7 positions pour : Presseurs élastomère de hauteur 30 mm et 45 mm et Triangles. Fournie avec 2 embases aimantées pour chaque empreinte presseurs.



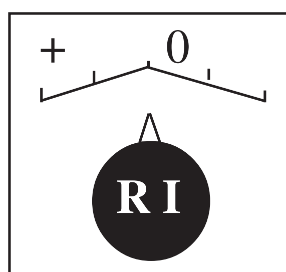
EMPLOI DU JEU DE BARRETTES



Si la hauteur de la moulure est inférieure à la hauteur des butées, l'emploi du jeu de barrettes (fourni) , est impératif .

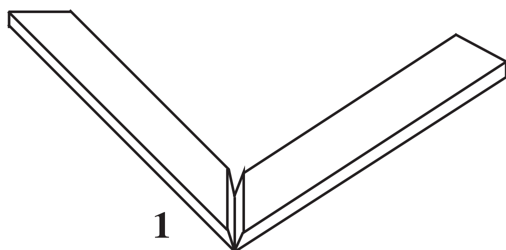


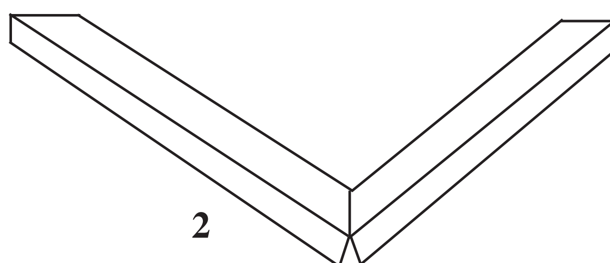
REGLAGE D' INCLINAISON DES BUTEES (CS299MXL2)



(RI) BOUTON DE REGLAGE INCLINAISON DES BUTEES

1) Si l'assemblage présente une ouverture **au dessus** tournez d'une valeur identique et vers le MOINS (-) les 2 boutons de réglage de l'inclinaison des butées RIg et RId (page A Fig 3) .





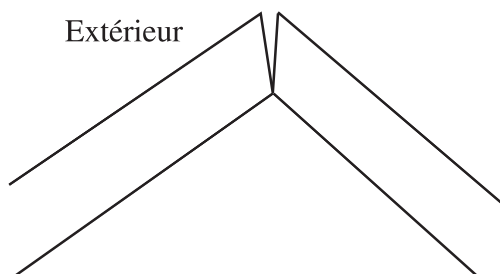
2) Si l'assemblage présente une ouverture **en dessous** tournez d'une valeur identique les 2 boutons de réglage de l'inclinaison des butées RI vers le PLUS (+) .

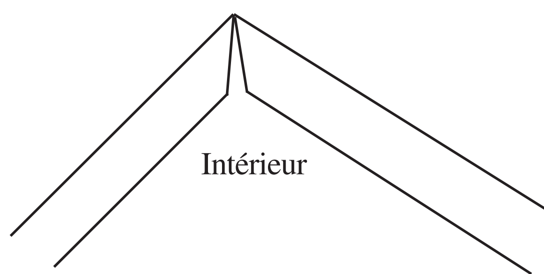
REGLAGE DE L'ANGLE D'ASSEMBLAGE



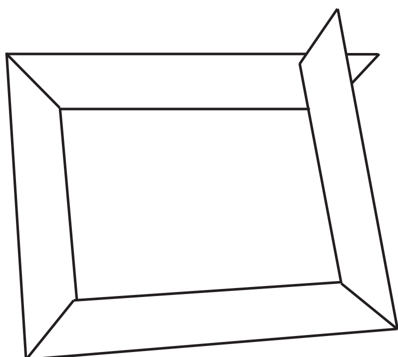
Positionnez la 1ère moulure contre la butée B1 et la faire glisser jusqu'à la butée B2 (fig 2 pA). Toujours en maintenant la première moulure, positionnez la 2eme moulure contre la butée B2 , puis la faire glisser jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec la première.

Si l'angle d'assemblage est ouvert sur l'**extérieur** , **Visser** la vis de réglage AS(page A, fig 2), pour corriger le défaut et vérifier le réglage en serrant les moulures contre les butées .





Si l'angle est ouvert sur l'**intérieur** , **Dévisser** la vis de réglage AS (page A, fig 2) , pour corriger le défaut et vérifier le réglage en serrant les moulures contre les butées .



Si vous obtenez ce résultat , vérifiez votre angle de coupe qui dans ce cas , est mauvais car inférieur à 45 ° .
Procédez au réglage de l'angle de votre machine de coupe .

II EST IMPOSSIBLE, DE REALISER UN CADRE AVEC DES ANGLES INFERIEURS A 90 ° .

ASSEMBLAGE

LE MOYEN D'ASSEMBLAGE

L' assemblage est réalisé par des agrafes métalliques , spécialement étudiées pour un serrage parfait . Il existe 7 hauteurs d'agrafes : 3, 4, 5 , 7 , 10 , 12 , 15 mm conditionnées en chargeurs contenant chacun 275 agrafes et spécifiées pour l'assemblage de bois DURS ou de bois NORMAL .

Pour une fiabilité et un rendement accrus dans le temps, n'utilisez que des chargeurs CASSESE ® pour votre Assembleuse CS

CHANGEMENT DU CHARGEUR D'AGRAFES

Tirez vers l'arrière le fil de manoeuvre du poussoir d'agrafes F (Fig N° 2 pA). Otez le chargeur vide. Engagez le nouveau chargeur à fond dans la fenêtre du distributeur.
Relâchez doucement le fil de manoeuvre du poussoir d'agrafes **F** .

ASSEMBLAGE DU CADRE

Positionnez la 1ère moulure contre la butée B1 et la faire glisser jusqu'à la butée B2 (fig 2 pA).
Toujours en maintenant la première moulure, positionnez la 2eme moulure contre la butée B2 , puis la faire glisser jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec la première.
Mémorisation des positions d'agrafage : voir page 5.
Toujours en maintenant les moulures, appuyez sur la pédale pour obtenir le serrage des 2 moulures et la maintenir enfoncée jusqu'à la fin de l'assemblage.
Appuyez sur le bouton d'agrafage DA (fig 1 pA) . Le cycle s'effectue entièrement pour le premier point d'agrafage .

Il est essentiel de garder le bouton d'agrafage et la pédale enfoncés durant tout le cycle d'agrafage, au risque d'enrayer la machine (agrafe coincée dans le distributeur).

Recommencez les mêmes opérations pour un deuxième point d'agrafage , après avoir amené la potence en butée contre P2 ou P1 (fig 2 pA) .
Des points d'agrafages intermédiaires sont possibles en utilisant la commande frein de positionnement CA .
Nota: Les griffes de la CS299MXL2 sont en position basse lorsque la pédale n'est pas utilisée.



AGRAFES EN W

AGRAFES ASSEMBLEUSES CS

De conception originale, utilisée sur toutes nos assembleuses, L'agrafe en w brevetée Cassese®) vous permettra d'obtenir un serrage parfait de vos assemblages grâce à sa déformation lorsqu'elle pénètre dans le bois.

Suivant le type de bois utilisé, vous choisirez la version :

Bois Normal (7 hauteurs disponibles)

ou Bois Dur (5 hauteurs disponibles).

Chargement du barillet de la CS 4095



Chargement de la CS 79



FABRICATION EN ACIER DE QUALITE SUPERIEURE

AGRAFES INDEPENDANTES, SANS COLLE, EXEMPTES DE LIANT : PAS D'ENCRASSEMENT MACHINE.

TRAITEMENT ANTI - CORROSION.

LUBRIFIEES POUR FACILITER LA PENETRATION DANS LE BOIS.

CONDITIONNEES EN CHARGEURS JETABLES D' ENVIRON 275 AGRAFES .

IDENTIFICATION CHARGEURS VERSION «BOIS DUR» PAR ETIQUETAGE .

IDENTIFICATION RAPIDE DES HAUTEURS D'AGRAFES PAR LA COULEUR DU CHARGEUR.

MISE EN PLACE ET DECHARGEMENT DU CHARGEUR : FACILE, RAPIDE, PRECIS, SANS PERTES .

AUCUN REGLAGE MACHINE POUR LES CHANGEMENTS DE TAILLE

PRODUITS CONFORMES AUX NORMES INTERNATIONALES .

REFERENCE	TYPE		REFERENCE	TYPE
30303NCOI	3 mm	VERT	30403NCOI	3 mm
30304NCOI	4 mm	ORANGE	30404NCOI	4 mm
30305NCOI	5 mm		304 05 NCOI	5 mm
31305BDCO	5 mmBD	ROUGE	314 05 BDCO	5 mm BD
30307NCOI	7 mm		304 07 NCOI	7 mm
31307BDCO	7 mmBD	MAGENTA	314 07 BDCO	7 mm BD
30310NCOI	10 mm		304 10 NCOI	10 mm
31310BDCO	10 mmBD	CYAN	314 10 BDCO	10 mmBD
30312NCOI	12 mm		304 12 NCOI	12 mm
31312BDCO	12 mmBD	BLEU	314 12 BDCO	12 mmBD
30315NCOI	15 mm		304 15 NCOI	15 mm
31315BDCO	15 mmBD	BLANC	314 15 BDCO1	15 mmBD

Boites de 6 chargeurs de 275 agrafes
(1650 agrafes / boite)

Boites de 40 chargeurs de 275 agrafes
(11000 agrafes / boite)

MAINTENANCE

AVANT TOUTE INTERVENTION FERMER LA VANNE D'AIR .

1) LUBRIFICATION

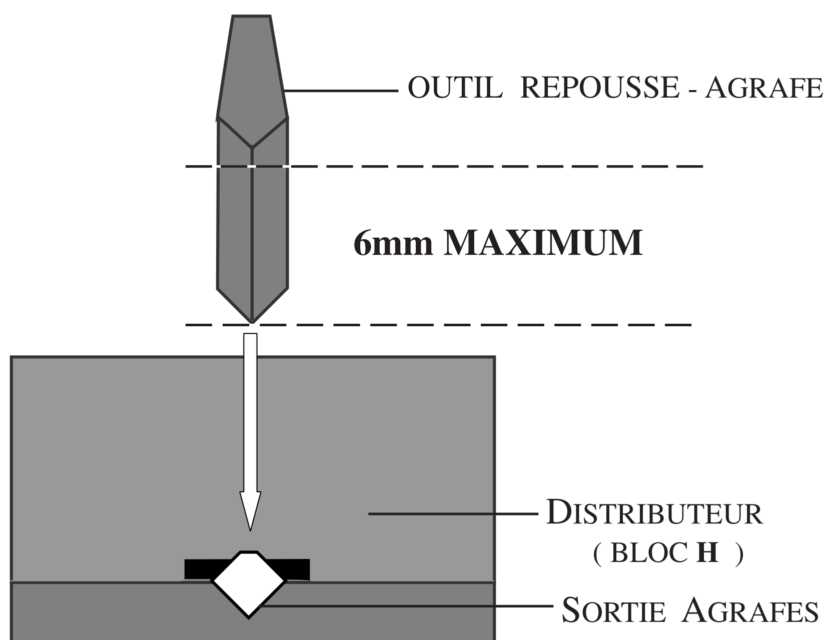
Périodiquement:
- Enlevez le chargeur en place dans le couloir .
- Avec la clef hexagonale de 2,5 mm, dévissez la vis de blocage du bloc H .
- Le sortir complètement .
- Dévissez les 4 vis A, B, C, D (voir page 10), ouvrir le bloc .
- Nettoyer le distributeur d'agrafes (soufflette) .

Il est recommandé de graisser périodiquement le marteau. Pour ce faire il faut retirer le bloc H , et placer une petite quantité de graisse dans le logement du marteau en bas du bloc H .

2) DEGAGEMENT D'UNE AGRAFE ENGAGEE DANS LE DISTRIBUTEUR

En cas d'interruption du cycle d'agrafage , une agrafe peut s'engager dans le distributeur. Il est impératif de la replacer dans le chargeur , sous peine d'enrayement :

- 1) Fermez la vanne d'air .
- 2) Utilisez l'outil repousse agrafe afin de replacer l'agrafe dans le chargeur .
  Le repousse agrafe ne doit pas pénétrer de plus de 6 mm à l'intérieur du distributeur .
- 3) Essayez de sortir le chargeur en place .Dans le cas où cela serait impossible , recommencez l'opération 2 en respectant les 6 mm de pénétration maximum dans le distributeur .



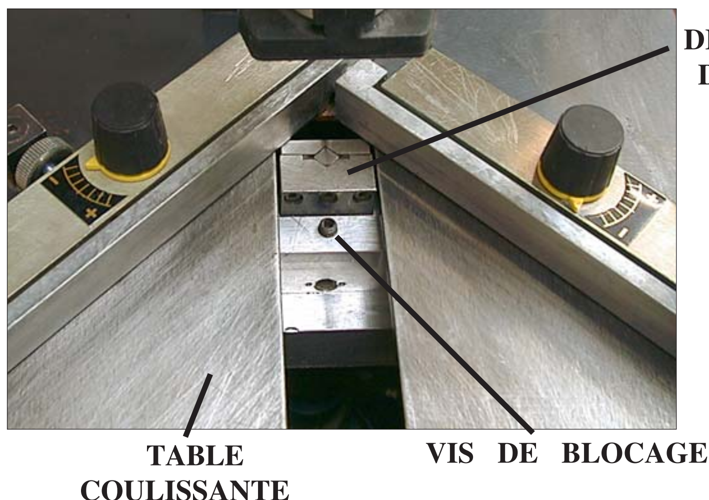
SI , APRES UN INCIDENT , L'AGRAFE N'EST PAS ENGAGEE DANS LA MOULURE , CELA SIGNIFIE QU'ELLE EST RESTEE DANS LE DISTRIBUTEUR (BLOC H) .

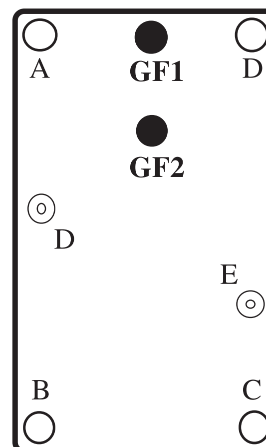
MAINTENANCE

AVANT TOUTE INTERVENTION FERMEZ LA VANNE D'AIR

APRES CHAQUE INCIDENT , SI LE MARTEAU RESTE DANS LE BLOC H VOUS DEVREZ PROCEDER A SON CHANGEMENT

3) DESENRAYEMENT





POSITION VIS BLOC H

- Enlevez le chargeur en place dans le couloir .
- Avec la clef hexagonale de 2,5 mm , dévissez la vis de blocage du bloc H .
- Soulevez ensuite le bras de potence . Le distributeur d'agrafe sort de son logement .
- Le sortir complètement .
- Le marteau est resté dans le distributeur. Avec la clef Allen de 2,5 mm dévissez les deux vis centrales de maintien du guide fixe (GF1 , GF2) . Le sortir complètement et dégager le marteau . Si cela n'est pas possible , dévissez les 4 vis (A , B , C , D) et ouvrir le bloc .
- Puis extraire le marteau cassé . Repositionnez le guide fixe , repositionnez et revissez les 2 ou 6 vis .
- Réintroduire le distributeur d'agrafe dans son logement , fenêtre vers le chargeur .
- Graissez le marteau de remplacement . (voir page 9 partie 1)
- Engagez le nouveau marteau , trou vers le bas , dans le distributeur .
- Le marteau dépasse en partie , car il n'est pas dans son support .
- Enfoncez le en faisant appui dessus à l'aide d'un morceau de moulure.
- Serrez la vis de blocage avec la clef hexagonale de 2,5 mm .

DEMONTAGE DE LA TABLE COULISSANTE

Dévissez la manette de blocage de la table coulissante MB (Fig 1pA) et dégagez la table en la prenant par les butée B1 et B2 (fig 2 p A) .

DEFAUTS / REMEDES

DEFAUTS	CAUSES POSSIBLES	REMEDES
PAS D'AGRAFE QUI PENETRE DANS LA MOULURE	Le chargeur est vide.	Mettre un nouveau chargeur.
	Le chargeur est mal engagé.	Refaire la mise en place du chargeur.
	Le distributeur d'agrafes est encrassé.	Faire le nettoyage.
	Le ressort d'agrafe est cassé ou détendu.	Vérifier l'état du ressort et le changer si nécessaire.
	Le marteau est cassé.	Changer le marteau.
L'AGRAFE NE PENETRE PAS TOTALEMENT DANS LA MOULURE.	Pression d'alimentation inférieure à 6 bar.	Augmenter la pression à 6 bar.
	Moulure mal plaquée sur la table.	Bien plaquer la moulure sur la table.
	Marteau endommagé	Changer le marteau.
	Mauvais réglage butée fin de course.	Vérifier le réglage de butée fin de course.
	Relâchement prématuré de la pédale	Il faut garder la pédale enfoncée jusqu'à la fin du cycle
	Distance moulure / Presseur	Ajuster hauteur presseur
	Moulure trop étroite et plus basse que les butées	Utilisez le jeu de barrettes (voir page 6)
L'AGRAFE SE DECHIRE DANS LE BOIS	Bois dur	Utiliser agrafes spéciales bois dur.
DOS TACHES	Trop de graisse sur le marteau.	Nettoyer le marteau.
LA MANIPULATION DES MOULURES EST DIFFICILE	Le presseur horizontal (Pr -fig1 pA) est serré contre les moulures.	Utilisez le presserage pour le réglage de la table coulissante(voir page 4)
DECALAGE D'ANGLE	La première moulure n'a pas été placée contre la butée B1 (fig.2 p.A)	Voir page 7 : Assemblage du cadre.
LA GRIFFE AVANCE MAIS PAS D'AGRAFAGE SI ON APPUIE SUR LE BOUTON D'AGRAFAGE	La sécurité serrage est active.	La table est trop loin de la griffe. Utiliser le bouton PG pour regler la table. (voir page 4)

DEFAUTS / REMEDES

DEFAUTS	CAUSES POSSIBLES	REMEDES
MAUVAIS ASSEMBLAGE **Angle ouvert**	Réglage de l'angle d'assemblage	Voir page 7 : réglage de l'angle d'assemblage
- Ouverture sur le dessus ou le dessous de l'assemblage	Mauvais réglages des butées	Bien vérifier les butées avant de procéder à l'assemblage.
-Les moulures sont marquées par le presseur vertical.	Utilisation d'un presseur pour bois dur sur du bois tendre.	Changer de presseur en fonction du type de bois. (voir page 5)
LA POTENCE NE REMONTE PAS AUTOMATIQUEMENT.	Relâchez la pédale et vérifiez qu'il n'y a pas d'agrafe coincée dans le sous ensemble d'agrafage.	Procédez au démontage du sous ensemble d'agrafage pour la dégager . (voir page10).

SI LES REMEDES PROPOSES NE RESOLVENT PAS LE PROBLEME: CONTACTEZ LE S.A.V. DE VOTRE VENDEUR.

POSICIÓN DE TRABAJO DE REFERENCIA para explicaciones

Fig N° 1

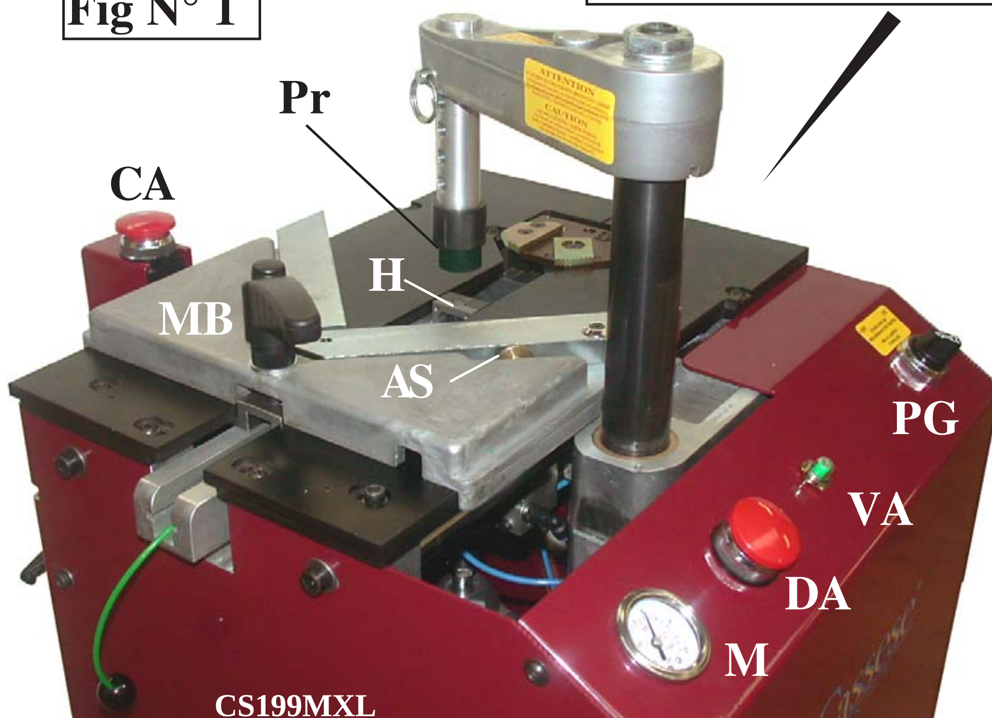


Fig N° 2

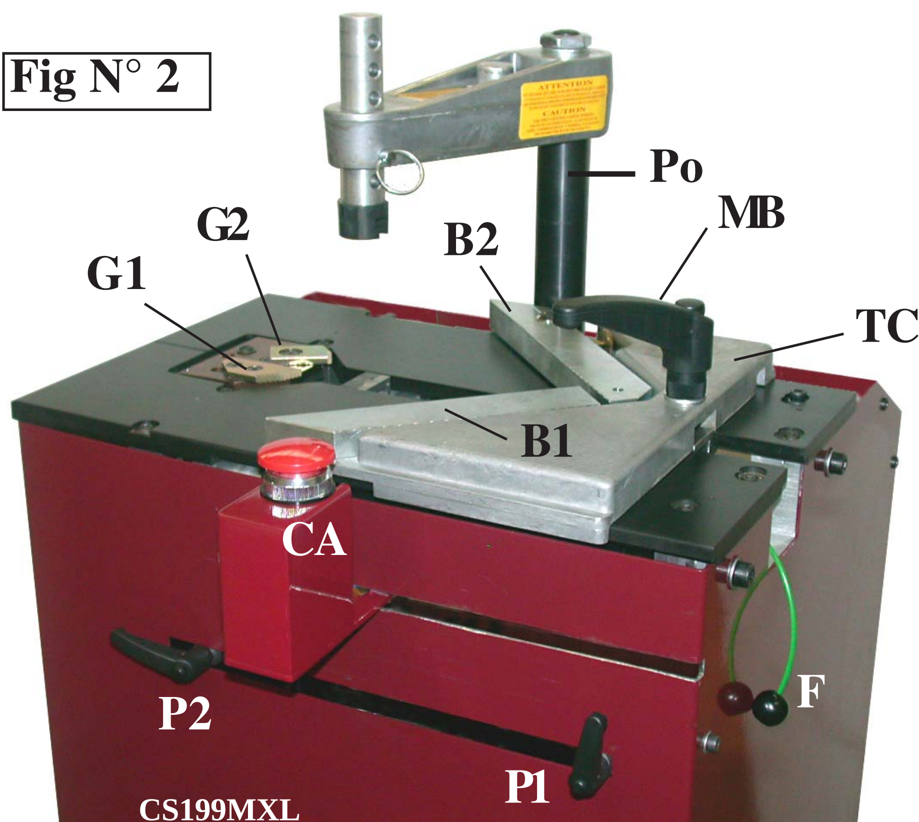
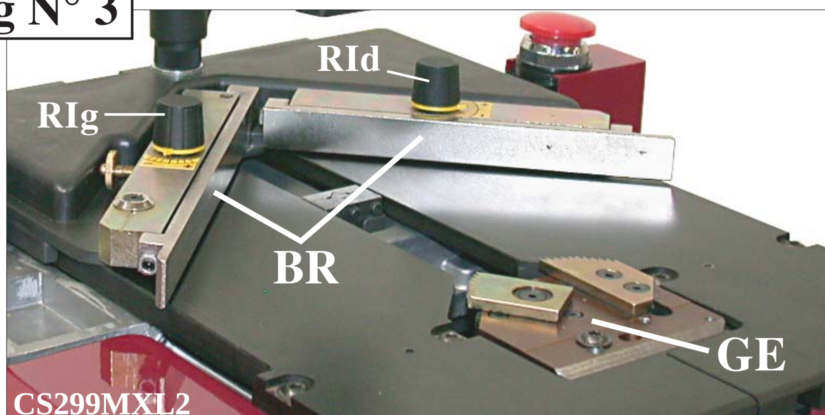


Fig N° 3



AJUSTADOR DE ÁNGULO DEL CONJUNTO (AS)	AS
CONTRAGUÍA IZQUIERDA	B1
CONTRAGUÍA DERECHA	B2
MANDO FRENO POSICION DE GRAPADO	CA
BOTÓN DE GRAPADO	DA
ALAMBRE PARA RESORTE EMPUJADOR DE GRAPA	F
BRIDA FIJA	G1
BRIDA PIVOTANTE	G2
DISTRIBUIDOR DE GRAPAS	H
PALANCA DE BLOQUEO DE LA MESA CORREDIZA	MB
PALANCA DE BLOQUEO (AJUSTE TOPE INTERIOR)	P1
PALANCA DE BLOQUEO (AJUSTE TOPE EXTERIOR)	P2
BOTÓN DE PREAPRIETE	PG
BRAZO PRENSADOR	Po
SOPORTE PRENSADOR MAGNETICO	Pr
MESA CORREDIZA	TC
INDICADOR DE PRESION AIRE COMPRIMIDO	VA
MANÓMETRO	M

CS 199MXL &

CS299MXL2

ENSAMBLADORA NEUMÁTICA

CS299MXL2	
BRIDAS ESCAMOTEABLES	GE
CONTRAGUÍA	BR
AJUSTADORES DE INCLINACIÓN DE LAS CONTRAGUÍAS	RIg
AJUSTADORES DE INCLINACIÓN DE LAS CONTRAGUÍAS	RId

ACCESORIOS

ACCESORIOS SUMINISTRADOS CON LA MÁQUINA CS199MXL

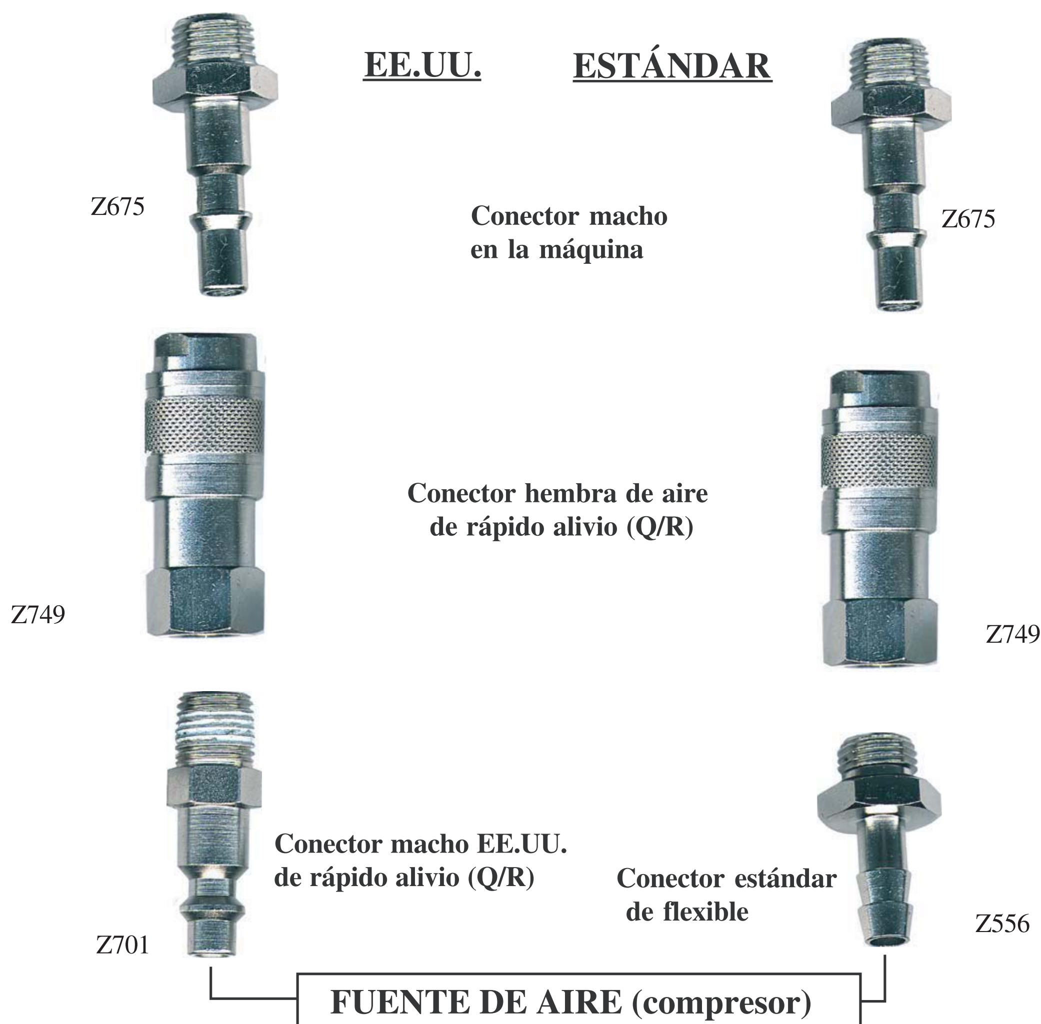
Referencia	Cantidad	Designación
Z21510	1	S/ E COJEA ACCESORIOS CS199MXL
Z1338	4	TUERCA H M 12
Z1783	1	CAUCHO AMARILLO 30MM 70 SHORES
Z1791	1	CAUCHO VERDE 30MM 90 SHORES
Z18065	1	SOPORTE CAUCHO
Z1879	1	LLAVE ALLEN 2.5
Z1882	1	LLAVE ALLEN 3
Z1885	1	LLAVE ALLEN 5
Z1896	1	TUBO DE GRASA
Z1993	1	CARTON 240 X 170 X 50
Z21500	1	S/ E AXE DE PRENSADOR REGULABLE + IMAN
Z3078	1	S/ E PASADORES LATERALES
Z4857	4	PIE D: 40 M12 ESCABEL 50
Z506	1	MARTILLO CORTO
Z535	1	HERRAMIENTA
Z556	1	CONECTOR ACANALADO M 9 1/ 4 CYLES
Z5897	1	SAQUITO plástico GRIP 8 escabel 12
Z6532	1	BROCHE HA BOLAS D: 8 escabel 40
Z701	1	CONECTOR MALE USOS M 1/ 4 TEFLONES
Z749	1	CONECTOR RÁPIDO F 1/ 4

ACCESORIOS SUMINISTRADOS CON LA MÁQUINA CS299MXL2

Referencia	Cantidad	Designación
Z21511	1	S/ E COJEA ACCESORIOS CS299MXL2
Z1338	4	TUERCA H M 12
Z1783	1	CAUCHO AMARILLO 30MM 70 SHORES
Z1791	1	CAUCHO VERDE 30MM 90 SHORES
Z1800	1	CAUCHO AMARILLO 45MM 70 SHORES
Z1804	1	CAUCHO VERDE 45MM 90 SHORES
Z18065	1	SOPORTE CAUCHO
Z1879	1	LLAVE ALLEN 2.5
Z1882	1	LLAVE ALLEN 3
Z1885	1	LLAVE ALLEN 5
Z1896	1	TUBO DE GRASA
Z1993	1	CARTON 240 X 170 X 50
Z21500	1	S/ E AXE DE PRENSADOR REGULABLE + IMAN
Z3078	1	S/ E PASADORES LATERALES
Z4857	4	PIE D: 40 M12 ESCABEL 50
Z506	1	MARTILLO CORTO
Z535	1	HERRAMIENTA
Z556	1	CONECTOR ACANALADO M 9 1/ 4 CYLES
Z5897	1	SAQUITO plástico GRIP 8 escabel 12
Z6532	1	BROCHE HA BOLAS D: 8 ESCABEL 40
Z701	1	CONECTOR MALE USOS M 1/ 4 TEFLONES
Z749	1	CONECTOR RÁPIDO F 1/ 4

CONECTORES DE TUBERÍA DE AIRE

Manera recomendada de conexión:



CS 199MXL & CS299MXL2
Manual técnico y de utilización

ÍNDICE GENERAL

INTRODUCCIÓN

Acaba de adquirir una **CS 199MXL/CS299MXL2**. Le felicitamos por su excelente elección y le agradecemos su confianza.
La **CS 199MXL & CS299MXL2** ha beneficiado de nuestra experiencia en la fabricación de máquinas de ensamblaje de marcos, que nos han hecho famosos. Le permitirá el ensamblaje de moldes de madera de todo tipo de perfiles (N° de patente 8800188).
La **CS 199MXL & CS299MXL2** ha sido especialmente diseñada para que el operario pueda trabajar en frente de la máquina o detrás de ella. El ensamblaje se realiza mediante unas grapas de metal
especialmente diseñadas para asegurar una presión perfecta.

Solo utilizar los cargadores de grapas CASSESE (CS)

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- Anchura de la moldura: Mínimo 5 mm– anchura máxima: 150 mm
- Altura de la moldura: Mínimo 7 mm – máximo 90 mm
- Dimensiones mínimas de un marco: 85 mm x 85 mm visiblemente
- Tamaños de las grapas en los cartuchos de 275 grapas: 5, 7, 10, 12 y 15 mm. A solicitud, también están disponibles los tamaños de 4 y 3 para ensamblaje de correderas (listones).
- Dos tipos de grapas: Para maderas blandas y para maderas duras. **No utilizar grapas para madera dura en maderas blandas.**
- Peso de la máquina: 60 kg
- Dimensiones: Anchura 490 mm x Profundidad 44 cm (sin mesa de extensión rotativa opcional) x Altura 1450 mm
- Neumática: Aire comprimido a 7 bar (100 psi).
- Consumo promedio: 5 litros / ciclo.
- Preparación del aire: Válvula manorreductora + manómetro, tubo de conexión, diámetro interno:8 mm.

OPCIONES

- Mesa rotativa independiente, 1300 mm (50¼") de diámetro para manipular más fácilmente marcos grandes (las dimensiones del marco no deben exceder el diámetro de la mesa). Cassese, elemento nº Z.3074.
- Juego de bridas para muebles para unir molduras sin rebaje y/o marcos pequeños.
- Insertos angulares para marcos hexagonales, para octógonos u otras formas, a solicitud. - Sistema de lectura de código de barras.

GARANTÍA

Garantía de un año que cubre las piezas y la mano de obra para los defectos de fabricación. Se excluye de la garantía las piezas de desgaste y aquellas dañadas como consecuencia del incumplimiento de las instrucciones contenidas en el presente manual.

PUESTA EN FUNCIONAMIENTO

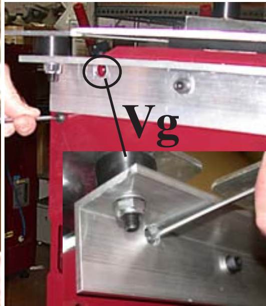




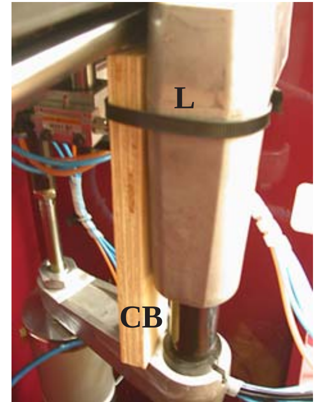
Quitar las dos ataduras que mantenen la caja. Quitar la tapa de la caja. Quitar la caja hacia arriba. Quitar las dos nueces E1 y E2 (situados bajo la paleta) con una llave plana de 19 mm.







Quitar los tornillos Vdr y Vg del cárter de delante de la máquina con una llave allen de 4 mm. Abrir la tapa. Cortar la atadura L. Empujar el brazo prensador y quitar el taco de madera CB. Aflojar lentamente el brazo prensador.



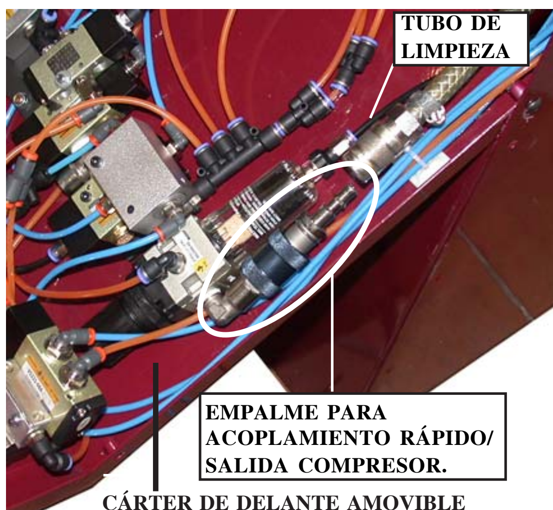


Instalar las cuatro patas de la máquina que se encontran dentro de la caja de accesorios.
Levantar la máquina de la paleta (atención a el pedal) y poner la a tierra.
Ajustar el nivel de la maquina con las patas, de manera que se mueva lo menos posible; éso es muy importante para la longevidad de la maquina.



CONEXIÓN DEL AIRE COMPRIMIDO

1) Conectar, en el interior de la máquina (ver aquí debajo), el tubo de salida compresor con el acoplamiento rápido previsto con la máquina .
2) Atar el tubo de purga con el tubo de aire comprimido y sacar lo por el orificio situado a el lado, de manera que la lpurga de aire se haga al exterior de la máquina
3) Poner en marcha el compresor y abrir la valvula de aire (lado derecho de la máquina) .
4) La presión indicada por el manómetro debe ser a lo mínimo igual a 6 bares





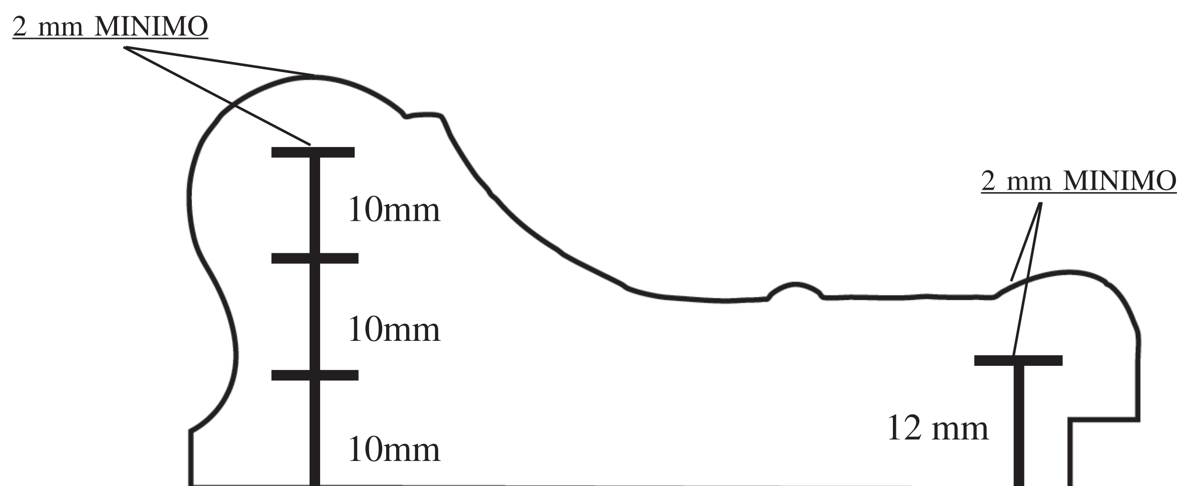
AJUSTES

AJUSTE DE LA MESA CORREDIZA

Colocar en la posición ON el botón de mando de preapriete PG (Fig. 1, página A) para hacer avanzar ligeramente las bridas **G1** y **G2** (Fig. 1).
2) CS299MXL2: Asegurarse que los botones de los ajustadores de inclinación RI de las contraguías (Fig 2, página A) estén en 0 (cero).
3) Ponerse detrás de la máquina (como indicado en la Fig. 2, página A) y colocar el corte de la moldura sobre la guía izquierda **B1.**
4) desplazar la mesa corrediza TC (fig2 pA) hasta que la guía G1 (fig3 pA) venga en contra de la moldura.
5) Apretar la manija MB que bloquea la mesa corrediza (fig. 2, página A).
6) Ahora, se puede girar otra vez el botón de preapriete PG a la posición OFF.

SELECCIÓN DE LAS POSICIONES DE GRAPADO

La CS 199MXL - CS299MXL2 está diseñada para unir molduras en uno o dos lugares (posiciones) sin límite del número de grapas en alguno de esos lugares.
La selección depende del ancho y grueso de la moldura a unir.
Él es posible para insertar exactamente de las grapas entre estas dos posiciones por utilización del pedido CA. (fig 1 p A) .



Como una regla general, se permiten como mínimo 2 mm (menos de 1/8’’) por encima de las grapas. El cambio de cartucho de las grapas del mismo tamaño se puede evitar aún cuando sean diferentes los gruesos de las molduras.

COMO UNA REGLA GENERAL, LA UNIÓN DEBE LLEVARSE A CABO LO MAS CERCA POSIBLE DE LA PARTE MAS DELGADA DE LA MOLDURA.

MEMORIZACIÓN DE LAS POSICIONES DE GRAPADO

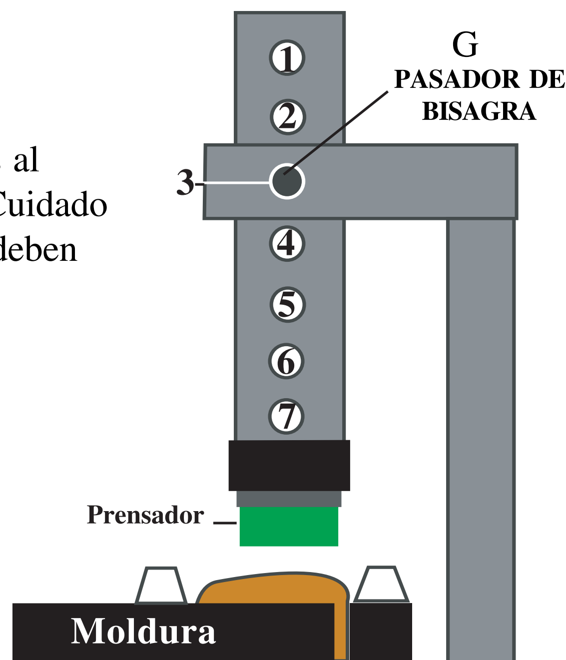
Libere las palancas de bloqueo posición de grapado P1, P2 (fig 2 pA).

Primera posición de grapado: Lado externo del marco: Siendo apretando al freno de posicionamiento CA (fig2 página A) hacer correr la horca po (fig 1 pA) hacia la hasta la posición de grapado escogida. Aflovar CA y llevar la palanca P1 (fig 3 pA) a tope hacia la izquierda y bloquear la.

Segunda posiciones de grapado: Lado interior del marco:Siendo apretando al freno de posicionamiento CA (fig2 página A) hacer correr la horca po (fig 2 pA) hacia la izquierda, hasta la posición de grapado escogida. Aflojar CA y llevar la palanca P2 (fig 2 pA) a tope hacia la derecha y bloquear la.

ELECCIÓN DEL PRENSADOR

1 nuevo soporte prensador equipa hoy el CS199MXL y CS299MXL2. Él se adapta sobre el brazo de horca gracias al passador G y se coloca a 7 alturas diferentes de la mesa. Cuidado a de la orientación del triángulo (Los lados del triángulo deben estar paralelos a los contraguias B1 y B2:
fig 2 p A del manual técnico)



PRESOR TRIANGULAR NEGRO	PARA MADERAS DURAS
PRESOR TRIANGULAR BLANCO	PARA MADERAS BLANDAS
PUNTAS DE CAUCHO VERDES*	PARA MADERAS DURAS
PUNTAS DE CAUCHO AMARILLAS*	PARA MADERAS BLANDAS

*** : 30mm y 45 mm**

POSICIONAMIENTO DEL PRENSADOR
POSICIONAMIENTO DEL EXTREMO DE CAUCHO / TRIÁNGULAR

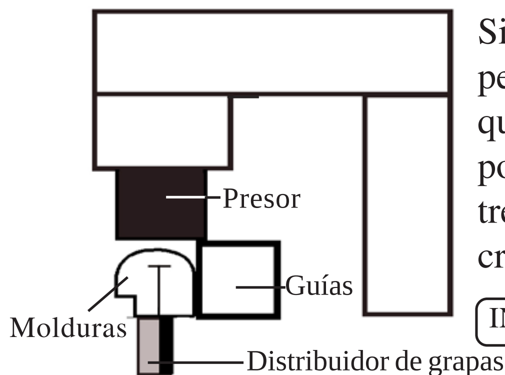


Posición	Caucho 30mm	Caucho 45mm	Triangular
1	**13 mm**	**/**	**20 mm**
2	**27 mm**	**13 mm**	**35 mm**
3	**42 mm**	**27 mm**	**49 mm**
4	**57 mm**	**42 mm**	**63 mm**
5	**71 mm**	**57 mm**	**73 mm**
6	**85 mm**	**71 mm**	**92 mm**
7	**100 mm**	**85 mm**	**170 mm**

Soporte 7 posiciones para:
Extremo de caucho de altura 30mm y 45mm y Presor triángular.
Proveído con 2 embases imantados para cada huella prensadora.



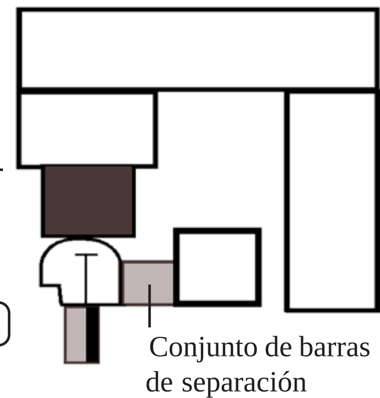
USO DEL CONJUNTO DE BARRAS DE SEPARACIÓN



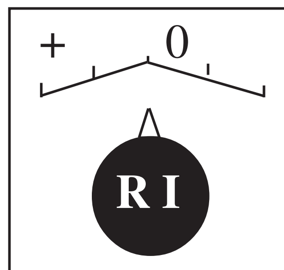
Si se deben unir molduras pequeñas con una altura menor que la de las guías, se deben poner las barras de separación entre las molduras y las guías para crear una distancia.

INCORRECTO

CORRECTO

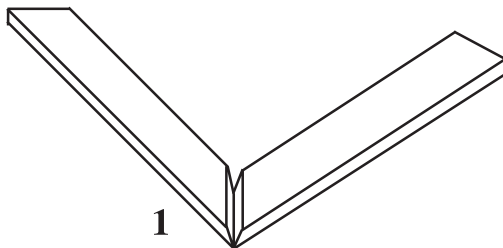


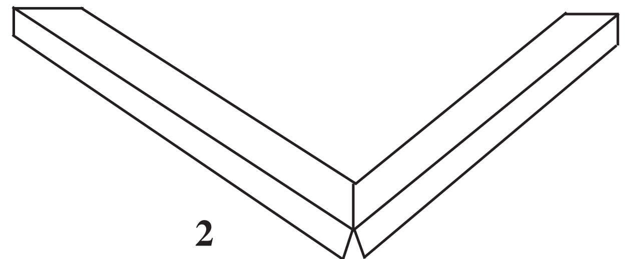
AJUSTE DE LA INCLINACIÓN DE LAS GUÍAS (CS299MXL2)



BOTONES DE AJUSTE (RI) PARA LA INCLINACIÓN DE LAS GUÍAS

1) Si la esquina tiene una abertura **en la parte superior,** girar los dos botones de ajuste (RI) en un valor idéntico al MENOS (-) (ver más arriba la fotografía) hasta que desaparezca la abertura cuando se sujete las molduras.





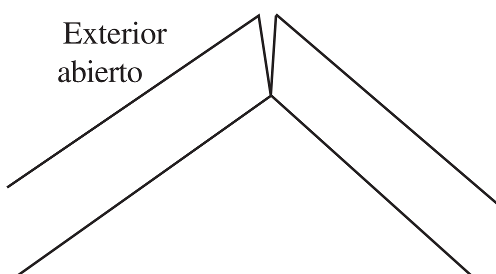
2) Si la esquina tiene una abertura **debajo,** girar los mismos dos botones de ajuste **(RI)** en un valor idéntico al MÁS (+) hasta que desaparezca la abertura cuando se sujete las molduras.

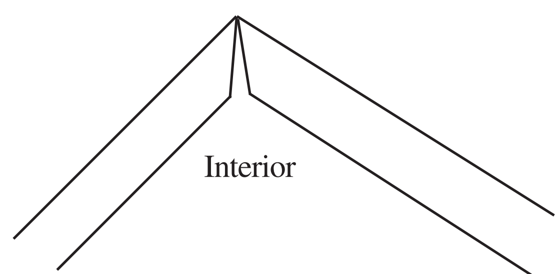
AJUSTE DEL ÁNGULO DE ENSAMBLAJE



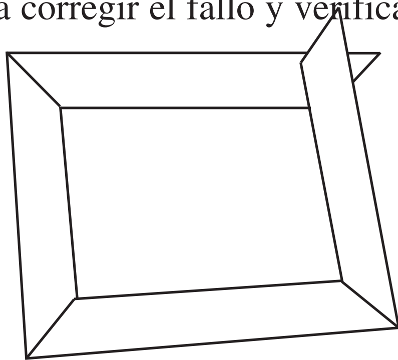
Si se utilizan varias máquinas de corte en la producción o si se reciben las molduras ya cortadas por los proveedores (servicio de corte), los ángulos de las molduras serán ligeramente diferentes de una a otra máquina de corte. Más ancha sera la moldura, más visible será la diferencia angular. Es por esto que se puede adaptar el ángulo de unión de su Ensembladora CS para obtener el ángulo de corte preciso de la máquina de corte.

Si la esquina está abierta hacia el exterior, (cuando se está detrás de la máquina) atornillar el tornillo de ajuste AS (ver la fotografía más abajo) para corregir el fallo y verificar la calidad del ángulo apretando otra vez las molduras.





Si la esquina está abierta hacia el interior, destornillar el mismo ajustador de ángulo **AS** para corregir el fallo y verificar la calidad de la esquina apretando otra vez las molduras.



En caso de tal resultado, verificar su ángulo de corte que es verdaderamente incorrecto dado que es inferior a 45°. Corrija el ángulo de su máquina de corte, dado que es imposible realizar un marco rectangular con ángulos de menos de 90°.

UTILIZACIÓN

MEDIOS DE ENSAMBLAJE

La unión se realiza con grapas metálicas, una invención de Cassese, diseñadas para asegurar esquinas muy apretadas. Cinco tamaños estándar están disponibles: 5, 7, 10, 12 y 15 mm. A solicitud especial, también están disponibles los tamaños de 3 y 4 para correderas (listones). Todos estos tamaños vienen en cartuchos desechables que tienen un código de colores por tamaño, lo que facilita su identificación.

Las grapas en cartucho existen en dos versiones: NORMAL para maderas blandas y normales y HW para maderas muy duras. Se utilizan estas grapas para madera dura sólo en maderas duras. Su CS 486 Ultra está diseñada para todos los tamaños de cartuchos Cassese sin que sea necesario cambiar alguna pieza de la máquina ni tener que ajustar algo. Para que su Ensembladora CS le ofrezca una fiabilidad y un rendimiento a largo plazo, utilice sólo cartuchos de grapas originales CASSESE. Estar atento a las copias de mala calidad que pueden causar problemas técnicos y envejecer precozmente su máquina.

CARGA Y CAMBIO DEL CARTUCHO DE GRAPAS EN LA MÁQUINA

Extraer completamente el alambre con bola del muelle empujador de grapas F (fig. 2, página A).
Si hay un cartucho en la máquina, retener el alambre tirado, extraerlo deslizando simplemente el cartucho.Retener el alambre tirado, poner un nuevo cartucho en la máquina y estar atento a que esté insertado a tope en la ventana del grapas. Soltar suavemente el alambre con bola del muelle empujador de grapas F.

ENSAMBLAJE DE MARCOS

Colocar la primera moldura contra la contraguia izquierda B1 y empujar la hasta la contraguia derecha B2 (fig2 pA).
Aguardar la primera moldura mantenida y colocar la segunda contra la contraguia derecha B2, hacer la deslizar hasta que ella entre en contacto con la primera.
Memorización de las posiciones de grapado: página 5.
Mantener las molduras, apretar a la pedal para obtener el apriete de las 2 molduras y la mantener la hundida hasta el final del ensamblaje.
Apreta el botón de grapado DA (fig1 pA). El ciclo se efectúa totalmente para el primer punto de grapado.

Es esencial conservar el botón de grapado y el pedal apretados durante todo el ciclo de grapado, a riesgo de atascar la máquina (Grapa atascada en el distribuidor).

Repite otra vez las el mismas operaciones para unos segundo puntos de grapado, después de haber llevado la horca a tope contra P2 o P1 (fig2 pA).
Algunos puntos de grapados intermedios son posibles utilizando el mando de freno de posicionamiento CA.
Notó: Las bridas del CS299MXL2 están en posición baja cuando el pedal no es utilizado.

GRAPAS EN FORMA DE W

GRAPAS PARA ENSAMBLADORAS CASSESE

La grapa en w patentada por Cassese se puede usar con todas nuestras maquinas. Su diseno especial permite un apretado perfecto de sus ensamblados de molduras, eso merced a su desformacion cuando entra en la madera. Segun la densidad de la madera se puede elegir entre grapas :

Para madera normal (7 alturas disponibles)

Para madera dura (5 alturas disponibles)



Cargado del tambor de la cs 4095

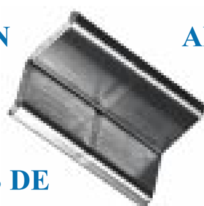


Cargado de la cs 79

FABRICACION EN ACERO DE CALIDAD SUPERIOR

GRAPAS SUELTAS SIN GOMA PARA NO ENSUCIAR A LA MAQUINA

PROTECCION ANTIOXIDACION



LUBRICADAS PARA FACILITAR LA PENETRACION EN LA MADERA

ACONDICIONADAS EN CARTUCHOS DE APROX. 275 GRAPAS

IDENTIFICACION POR ETIQUETAS DE LAS GRAPAS PARA MADERA DURA

IDENTIFICACION FACIL DEL TAMANO DE GRAPAS SEGUN EL COLOR DEL CARTUCHO

CAMBIO FACIL Y RAPIDO DEL CARTUCHO SIN GASTOS DE GRAPAS

NINGUN AJUSTE REQUERIDO PARA CAMBIOS DE TAMANO DE GRAPAS

EN CONFORMIDAD CON LAS NORMAS INTERNACIONALES

REFERENCIA	TIPO
30303NCOI	3 mm
30304NCOI	4 mm
30305NCOI	5 mm
31305BDCO	5 mmBD
30307NCOI	7 mm
31307BDCO	7 mmBD
30310NCOI	10 mm
31310BDCO	10 mmBD
30312NCOI	12 mm
31312BDCO	12 mmBD
30315NCOI	15 mm
31315BDCO	15 mmBD

Cajitas de 6 cartuchos de 275 grapas
(1650 grapas por cajita)

REFERENCIA	TIPO
30403NCOI	3 mm
30404NCOI	4 mm
304 05 NCOI	5 mm
314 05 BDCO	5 mm BD
304 07 NCOI	7 mm
314 07 BDCO	7 mm BD
304 10 NCOI	10 mm
314 10 BDCO	10 mmBD
304 12 NCOI	12 mm
314 12 BDCO	12 mmBD
304 15 NCOI	15 mm
314 15 BDCO1	15 mmBD

Cajitas de 40 cartuchos de 275 grapas
(11000 grapas por cajita)

MANTENIMIENTO

ANTES DE CUALQUIER INTERVENCIÓN CERRAR LA VÁLVULA DE AIRE.

1) LUBRIFICACIÓN

Periódicamente :
- Quite se cargador del pasillo.
- Con la llave hexagonal de 2, 5mm, destornille el tornillo de bloqueo del bloque H.
- Sacar lo completamente.
- Destornille los 4 tornillos ha, B, C, D (ver página 10), abrir el bloque.
- Limpie el distribuidor de grapas.

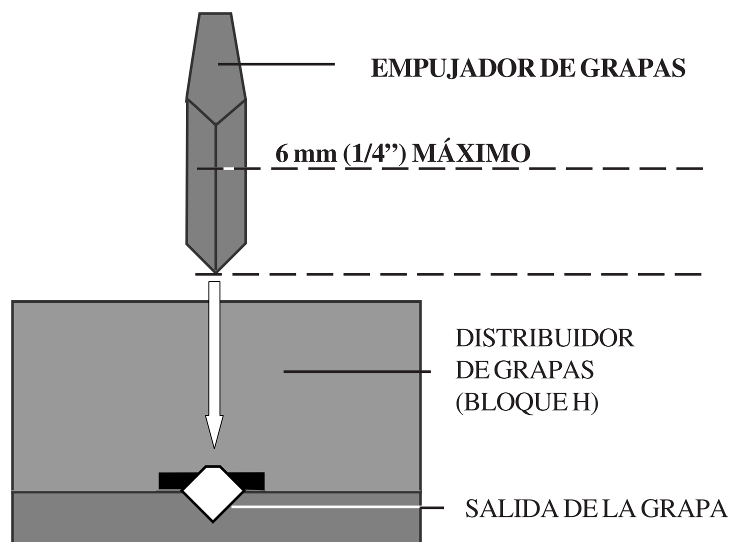
Se recomienda engrasar periódicamente el martillo. Para eso retirar el bloque H, y colocar una pequeña cantidad de grasa en el alojamiento del martillo a bajo del bloque H.

2) EXTRACCIÓN DE MEDIA GRAPA INTRODUCIDA EN EL DISTRIBUIDOR DE GRAPAS

Durante el ensamblaje, es posible que una o más grapas hayan quedado atascadas en el distribuidor de grapas (bloque H).

· Apagar la alimentación de energía y cerrar la válvulade aire.
· Intentar retirar el cartucho que esté en la máquina.
· Si resiste, utilizar el empujador de grapas (caja de accesorios) para volver a poner la grapa en el cartucho, respetando los 6mm de penetración máximo en el distribuidor.

En caso de atasco del martillo y de la grapa, ver la siguiente sección.

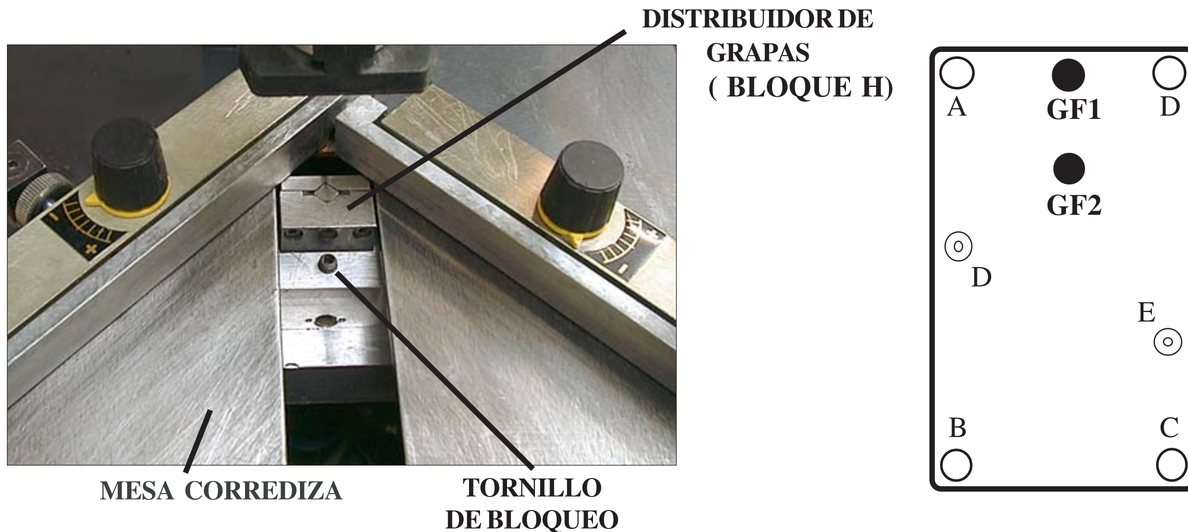


MANTENIMIENTO

ANTES DE CUALQUIER INTERVENCIÓN CERRAR LA VÁLVULA DE AIRE.

DESPUES DE CADA INCIDENTE, SI EL MARTILLO
SE HA QUEDADO EN EL BLOQUE H, PROCEDER A SU CAMBIO

3) EN CASO DE ATASCO DEL MARTILLO Y DE UNA GRAPA



- Quitar el cargador del pasillo.
- Con la llave hexagonal de 2, 5mm, destornillar el tornillo de bloqueo del bloque H.
- Levante después el brazo de horca. El distribuidor de grapas sale de su alojamiento.
- Sacar lo completamente.
- El martillo se ha quedado en el distribuidor. Con la llave Allen de 2, 5mm destornillar los dos tornillos centrales de la guía fija (GF1, GF2). Sacar lo completamente y despejar el martillo. Si no es posible, destornillar los 4 tornillos (A, B, C, D) y abrir el bloque.
- Después extraiga el martillo roto. Vuelva a poner en su sitio la guía fija, volver a poner en su sitio y atornillar de nuevo los 2 ó 6 tornillos.
- Reintroduzca el distribuidor de grapas en su alojamiento, aperturia frente al cargador.
- Engrase el martillo de reemplazo. (vea página 9 parte 1)
- Meter el nuevo martillo, hueco por de bajo, en el distribuidor.
- El martillo sobrepasa un pocco: porque no esta en su soporte.
- Hundir lo el apoyando arriba con un trozo de moldura.
-Apriete el tornillo de bloqueo con la llave hexagonal de 2, 5mm.

DEFECTOS DE FUNCIONAMIENTO Y SUS SOLUCIONES

NINGUNA GRAPA QUE PENETRA EN LA MOLDURA

Cartucho vacio. . . . . REMEDIOS: ***Poner un nuevo cartucho.***

Cartucho mal ajustado. . . . . REMEDIOS: ***Reinstalar el cartoucho.***

Distribuidor de grapas ensuciado. . . . . REMEDIOS: ***Limpiar.***

Muelle de grapas roto o aflojado. . . . . REMEDIOS: ***Cambiar el muelle***

Martillo roto. . . . . REMEDIOS: ***Cambiar el martillo.***

Presiôn aire comprimido inferior a 6 bares. . . . REMEDIOS: ***Aumente la presiôn a 6 bares.***

Moldura mal aplastada sobre la mesa. . . . . . . REMEDIOS: ***Aplastar la moldura sobre la mesa.***

Martillo dañado . . . . REMEDIOS: ***Cambiar el martillo.***

LA GRAPA NO PENETRA TOTALMENTE EN LA MOLDURA

Terca de fin de carrera mal ajustada . . . . REMEDIOS: ***Verificar el ajuste de la terca fin de carrera.***

Relajamiento prematuro del pedal . . . . REMEDIOS: ***Conservar el pedal hundido hasta el fin del ciclo***

Distancia moldura/prensador incorrecta . . . . . REMEDIOS: ***Ajustar la altura del prensador***

Moldura demasiado estrecha y mâs bajo
que las tercas . . . . REMEDIOS: ***Utilizar las barras de separacion (ver pagina 6)***

LA GRAPA SE DESGARRA EN LA MADERA

Madera dura . . . . REMEDIOS: ***Utilizar grapas especiales madera dura.***

MOLDURA TACADA

Demasiado grasa sobre el martillo. . . . . REMEDIOS: ***Limpiar el martillo.***

MANIPULACIÔN DE LAS MOLDURAS DIFICIL

Prensador horizontal (Pr-figl pA) apretado
contra las molduras. . . . . REMEDIOS: ***Utilizar el preapriete para el ajuste de la mesa corediza (ver pagina4)***

ANGULO DESAJUSTADO

Ensamblaje incorrecto, angulo abierto . . . . . . REMEDIOS: ***- Apertura arriba o debajo delensamblaje***
. . . . . . REMEDIOS: ***- Molduras marcadas por el prensador vertical.***

La primera moldura no ha sido aplastada
contra la terca BI (fig.2 p.A) . . . . REMEDIOS: ***Ver pagina 8 : Ensamblaje del marco.***

Ajuste del ângulo de ensamblaje . . . . REMEDIOS: ***Ver pagina 7: ajuste del ângulo de ensamblaje***

Malos ajustes de las tercas . . . . REMEDIOS: ***Verificar las tercas antes de proceder al ensamblaje***

Utilizaciôn de un prensador para madera
dura en lugar del prensador para madera
tierna . . . . REMEDIOS: ***Poner el prensador distinto al tipo de madera. (ver pagina 5)***

EL BRAZO PRENSADOR NO SUBE EL AUTOMÂTICAMENTE.

Aflojar el pedal y verificar la ausencia de
grapas atascadas en el distribuidor . . . . REMEDIOS: ***Desmontar el distribuidor de grapas para despejar lo***

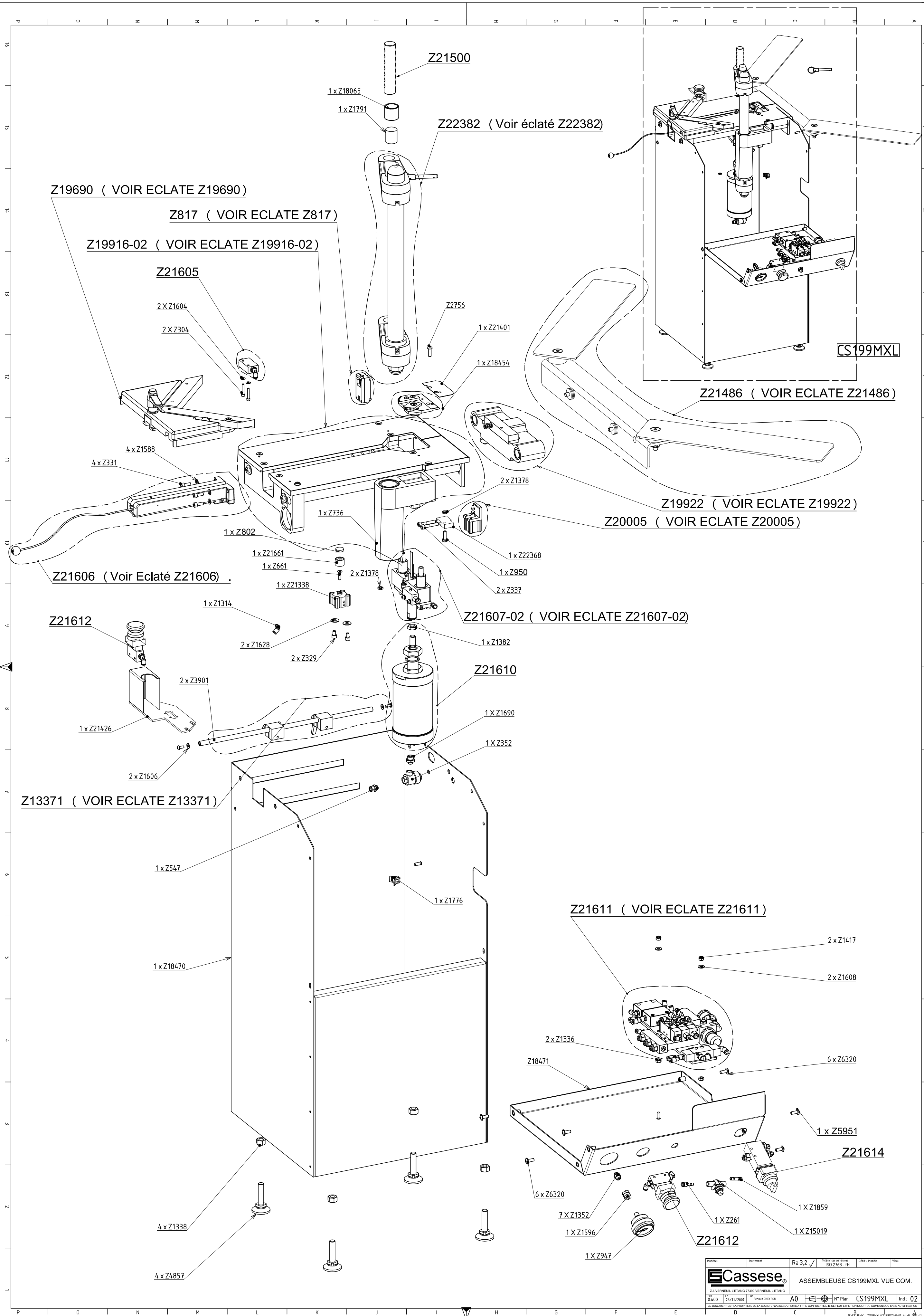
LAS BRIDAS AVANZAN PERO NO SE HACE EL GRAPADO.

La securidad cierre esta activada REMEDIOS: ***La mesa esta demasiado lejos de las bridas. utilizar el boton para ajustar la mesa (ver pagina 4)***

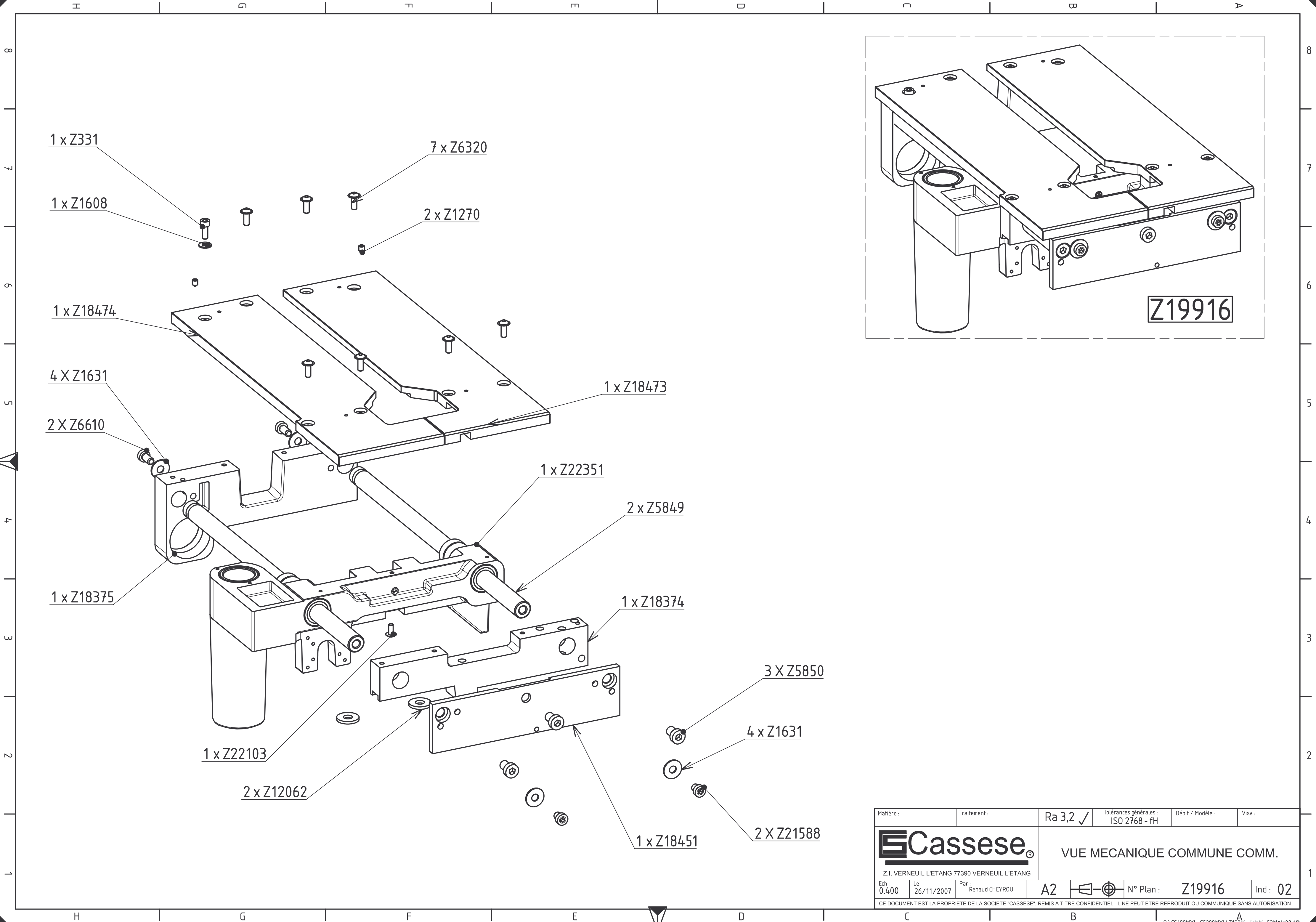
SI LOS REMEDIOS NO RESOLVEN EL PROBLEMA :
RELACIONE CON EL S.A.V. DE SU VENDEDOR.

NOMENCLATURE PIECES DETACHEES CS199MXL			SPARE PARTS LIST OF CS199MXL
Qté	CODE_Z	DESIGNATION	DESIGNATION
1	Z18351T	SUPPORT CHARGEUR FONDERIE USINE	CARTRIDGE SUPPORT (foundry manufactures)
1	Z102	ENTRETOISE ACIER D4.1 D7EP15.1	STEEL SPACER D4.1 D7EP15.1
1	Z1020	S/E doigt escamotable	S/A REMOVABLE PIN
1	Z103	Rondelle repère	WASHER repère
1	Z1099	Vérin	Cylinder
2	Z11828	Butée d'agrafage	Stapling Backstop
1	Z1314	COUDE	Elbow
2	Z1328	ECROU	NUT
2	Z1336	ECROU	NUT
1	Z13371	S/E butée d'agrafage	S/A Stapling Backstop
2	Z13376	Tampon ammortisseur	Amortizer stop
4	Z1338	ECROU	NUT
22	Z1352	COUDE	Elbow
4	Z1353	Douille à billes	BALL BEARING COLLAR
1	Z1363	ECROU	NUT
1	Z1382	ECROU	NUT
1	Z1386	ECROU	NUT
1	Z1398	ECROU NYLSTOP	NUT NYLSTOP
2	Z1402	ECROU NYLSTOP	NUT NYLSTOP
1	Z1414	ECROU	NUT
2	Z1417	ECROU NYLSTOP	NUT NYLSTOP
1	Z14472	RONDELLE	WASHER
2	Z1454	GOUPILLE ELASTIQUE	Pin mecanindus
3	Z1479	Coudej	Elbowj
1	Z15019	Voyant pneumatique vert 06	Air pressure indicator - green 06
1	Z15710	Vis	screw
6	Z1588	RONDELLE	WASHER
1	Z1589	RONDELLE	WASHER
1	Z1596	Manchon	SLEEVE
2	Z1599	RONDELLE	WASHER
2	Z1604	RONDELLE	WASHER
5	Z1606	RONDELLE	WASHER
4	Z1608	RONDELLE	WASHER
2	Z1612	RONDELLE	WASHER
2	Z1664	MAMELON	MAMELON
1	Z1690	Mamelon	Mamelon
1	Z1733	GOUPILLE CYLINDRIQUE 6x20	CYLINDRICAL PIN 6x20
1	Z1791	Elastomère vert 30mm	Green bung 30mm
1	Z1793	COUDE	Elbow
1	Z18013	CAMEALU	Detection CAME
1	Z18064	AXE SUPPORT ELASTOMERE REGLABLE	Adjustable bung axis
1	Z18065	Support élastomère	Bung Support
1	Z18394	ENTRETOISE ELASTOMERE	Bung spacer
1	Z18406	COLONNE DE POTENCE	plunger arm column
1	Z18408	SUPPORT VERIN D'AGRAFAGE	stapling piston support
1	Z18409	SUPPORT PRESSEUR	Support clamp
1	Z18444	Rondelle	WASHER
1	Z18446	S/E BARREAU DE GRIFFES	S/A clamps block
1	Z18449	S/E PISTON+FLASQUE+CIRCLIPS	S/A PISTON ROD MODIFIED + COVER ASSEMBLED + CIRCLIPS
1	Z18454	S/E GRIFFES	S/A CLAMPS
1	Z18470	BATI	STAND
1	Z18471	PANNEAU AMOVIBLE	removable board
1	Z18482	LARDON	Insert part
2	Z1849	Bouchon	Cap
1	Z1853	Bouchon	Cap
1	Z1859	BouchonN	Cap
2	Z19222	Vis	screw
1	Z19240	VERIN	Piston
1	Z19578	BUTEE DE DROITE USINE	Right stop manufactures
1	Z19579	BUTEE DE GAUCHE USINE	Left stop manufactures
1	Z19690	S/E PLAQUE BUTEE EQUIPEE SIMPLIFIEE	S/A Equiped plate stop (base)
2	Z22546	SELECTEUR DE CIRCUIT	Selector
1	Z19901	SUPPORT PNEUMATIQUES	PNEUMATIC SUPPORT
1	Z19916	ENSEMBLE MECANIQUE COMMUNE	SHARED MECANICAL ASSY
1	Z19922	S/E BARREAU DE GRIFFES	S/A CLAMPS BAR
1	Z19923	PLAQUE SUPPORT DE GRIFFES	CLAMPS SUPPORT PLATE
1	Z19924	PLAQUE BUTEE INJECTION ALU USINE	Stop plate
1	Z19932	S/E MANb I I b DE BLOCAGE DE TABLE	S/A ASSY TABLE LOOKING HANDLE
1	Z19950	S/E SUPPORT MARTEAU	S/A HAMMER SUPPORT
2	Z19979	PLAQUE SUPPORT CADRE	PLATE FRAME SUPPORT
1	Z19980	EQUERRE SUPPORT CADRE	SQUARE FRAME SUPPORT
1	Z20004	CAME CAPTEUR AGRAFAGE	WEDGE SENSOR CAM
1	Z20005	S/E VERIN PRE SERRAGE DE GRIFFES	S/A PRE CLAMPING PISTON

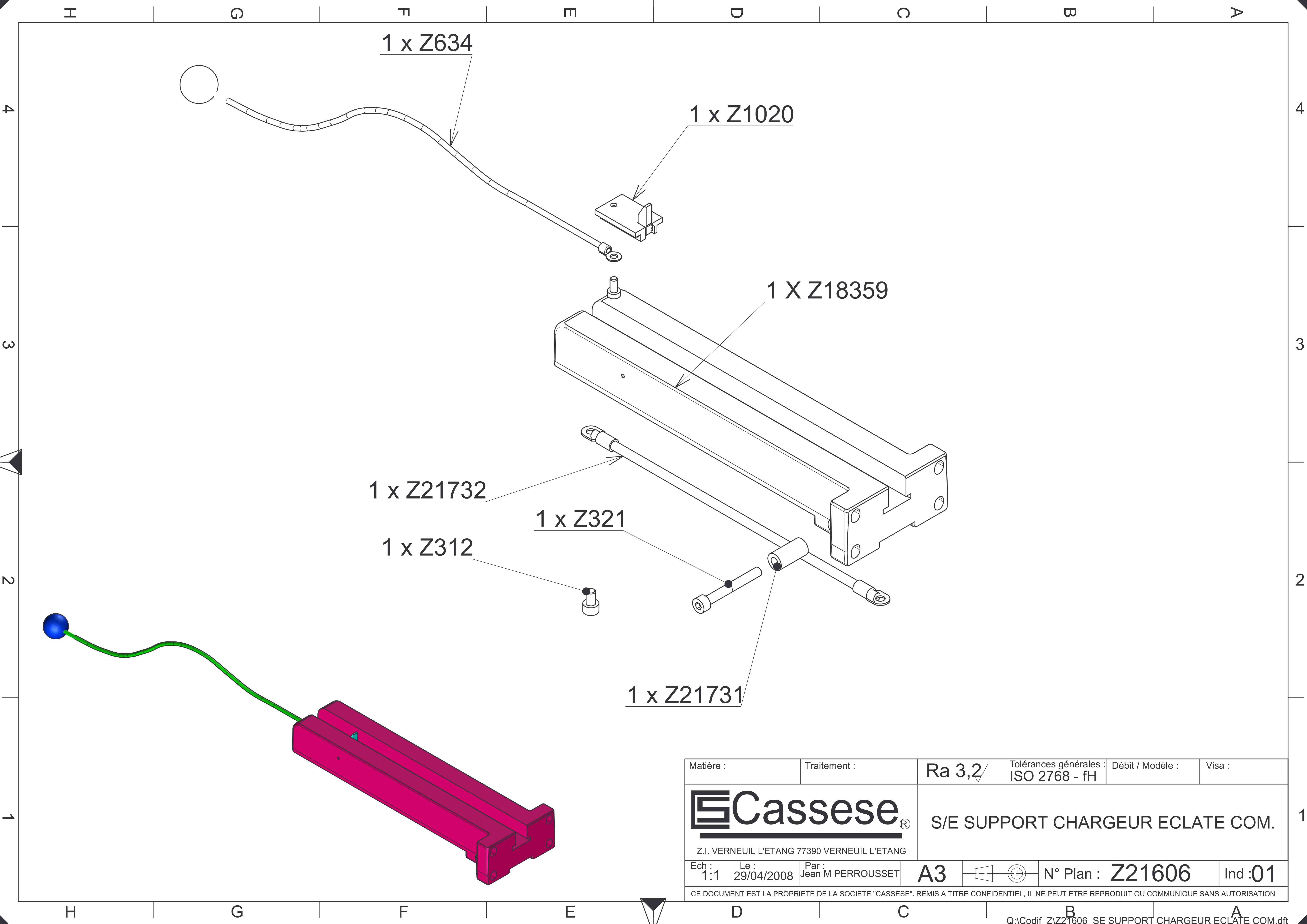
1	Z20006	EQUERRE PREREGLAGE GRIFFE	CLAMP SQUARE PRESETTING
1	Z22382	S/E COLONNE + SUPPORTS VERIN ET PRESSEUR	S/A column + PISTON SUPPORT+ CLAMP
1	Z20012	Aimant	MAGNET
1	Z20201	Y	Y
1	Z21244	Anneau élastique	ELASTIC RING
1	Z21338	VERIN	PISTON
1	Z21401	TOLE DE PROTECTION DOIGTS	FINGERS PROTECTION PLATE
1	Z21426	SUPPORT CDE DE FREIN	BRAKE SUPPORT CONTROL
2	Z21439	RONDELLE PLASTIQUE	WASHER PLASTIQUE
6	Z21485	ENTRETOISE PLASTIQUE	PLASTIC spacer
1	Z21486	S/E MAINTIEN CADRE	S/A FRAME SUPPORT
1	Z21492	JOINT	JOINT
1	Z21499	Ecrou de bouchon	CAP NUT
1	Z21503	EMBASE DISTRIBUTEUR	DISTRIBUTOR BASE
3	Z21504	DISTRIBUTEUR 5/2	DISTRIBUTOR 5/2
1	Z21505	DISTRIBUTEUR 5/2	DISTRIBUTOR 5/2
1	Z21506	BARRETTE DE DISTRIBUTION	DISTRIBUTION BAR
1	Z21605	FIN DE COURSE EMC	LIMIT STOP EMC
1	Z21606	S/E SUPPORT CHARGEUR	S/A CARTRIDGE SUPPORT
1	Z21611	S/E PNEUMATIQUE	S/A PNEUMATIC
2	Z21612	BOUTON POUSSOIR	PUSH BUTTON
1	Z21614	DISTRIBUTEUR 5/2	DISTRIBUTOR 5/2
1	Z21661	SUPPORT RONDELLE ELASTOMERE	SUPPORT WASHER bung
1	Z261	REDUCTION	REDUCTION
1	Z266	Droit	STRAIGHT CONNECTION
2	Z293	VIS	screw
8	Z294	VIS	screw
2	Z304	VIS	screw
2	Z305	VIS	screw
2	Z307	VIS	screw
1	Z316	VIS	screw
1	Z323	VIS	screw
2	Z329	VIS	screw
4	Z331	VIS	screw
1	Z3490	S/E vis angulaire	S/E screw angulaire
1	Z352	Purge	EXHAUST VALVE
1	Z18337	FILTRE REGULATEUR	SUB ASSY REGULATOR
2	Z3901	Vis	screw
1	Z446	S/E RESSORT AGRAFE	S/A Wedge Spring
2	Z453	VIS	screw
5	Z469	Droit	STRAIGHT CONNECTION
1	Z474	VANNE COULISSANTE 1/4 M/F (VOIR COMMENTAIRES)	SLIDE VALVE 1/4 M/F (SEE COMMENTS)
4	Z4857	Pied	FOOT
1	Z5146	Tige de guidage butée de transfert	GUIDING ROD TRANSFER STOPS
2	Z546	Manette indéxable	indexable handle
6	Z6320	Vis	screw
1	Z634	S/E fil de manoeuvre	S/A Wire + Ball
1	Z652	VIS	screw
1	Z661	VIS	screw
1	Z718	Vis	screw
1	Z7589	VIS CHC TETE BASSE M6-8 - 8.8	screw CHC M6-8 - 8.8 FLAT HEAD
1	Z7965	VIS	screw
1	Z802	RONDELLE ELASTOMERE	WASHER bung
1	Z817	S/EAGRAFAGE+GUIDE	S/A WEDGE DISTRIBUTOR WITH GUIDE
1	Z877	Vis	screw
2	Z8797	VIS	screw
4	Z928	Droit 4 1/4	STRAIGHT CONNECTION 4 1/4
1	Z947	Manomètre + étrier M. 1/8	Pressure gauge + strap M 1/8



Z21500
1 x Z18065
1 x Z1791
Z22382 (Voir éclaté Z22382)
Z19690 (VOIR ECLATE Z19690)
Z817 (VOIR ECLATE Z817)
Z19916-02 (VOIR ECLATE Z19916-02)
Z21605
2 X Z1604
2 X Z304
Z2756
1 x Z21401
1 x Z18454
4 x Z1588
4 x Z331
2 x Z1378
Z19922 (VOIR ECLATE Z19922)
Z20005 (VOIR ECLATE Z20005)
1 x Z736
1 x Z802
1 x Z21661
1 x Z661
2 x Z1378
1 x Z22368
1 x Z950
2 x Z337
Z21606 (Voir Eclaté Z21606) .
1 x Z21338
1 x Z1314
Z21607-02 (VOIR ECLATE Z21607-02)
Z21612
2 x Z1628
2 x Z329
1 x Z1382
Z21610
2 x Z3901
1 x Z21426
1 X Z1690
1 X Z352
2 x Z1606
Z13371 (VOIR ECLATE Z13371)
1 x Z547
1 x Z1776
1 x Z18470
Z21486 (VOIR ECLATE Z21486)
CS199MXL
Z21611 (VOIR ECLATE Z21611)
2 x Z1417
2 x Z1608
2 x Z1336
Z18471
6 x Z6320
1 x Z5951
Z21614
6 x Z6320
7 X Z1352
1 X Z1596
1 X Z947
Z21612
1 X Z261
1 X Z1859
1 X Z15019
4 x Z1338
4 x Z4857
Ra 3,2
ISO 2768 - fH
Cassese
ASSEMBLEUSE CS199MXL VUE COM.
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG
26/11/2007
A0
N° Plan : CS199MXL
Ind : 02



Z19916
1 x Z331
1 x Z1608
7 x Z6320
2 x Z1270
1 x Z18474
4 X Z1631
2 X Z6610
1 x Z18473
1 x Z22351
2 x Z5849
1 x Z18375
1 x Z18374
3 X Z5850
4 x Z1631
1 x Z22103
2 x Z12062
2 X Z21588
1 x Z18451
Matière :
Traitement :
Ra 3,2
Tolérances générales : ISO 2768 - fH
Débit / Modèle :
Visa :
Cassese®
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG
VUE MECANIQUE COMMUNE COMM.
Ech : 0.400
Le : 26/11/2007
Par : Renaud CHEYROU
A2
N° Plan : Z19916
Ind : 02
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION
Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z19916_éclaté_COM#I=02.dft



1 x Z634
1 x Z1020
1 X Z18359
1 x Z21732
1 x Z321
1 x Z312
1 x Z21731
Matière :
Traitement :
Ra 3,2
Tolérances générales : ISO 2768 - fH
Débit / Modèle :
Visa :
Cassese®
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG
S/E SUPPORT CHARGEUR ECLATE COM.
Ech : 1:1
Le : 29/04/2008
Par : Jean M PERROUSSET
A3
N° Plan : Z21606
Ind :01
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION
Q:\Codif_Z\Z21606_SE SUPPORT CHARGEUR ECLATE COM.dft

Z19950

1 X Z506

1 x Z2497

1 X Z1394

2 x Z7063

1 x Z22358

Z21608

1 x Z22104

1 x Z1810

Z21609

4 x Z1604

2 x Z304

1 x Z1587

1 x Z312

1 x Z19948

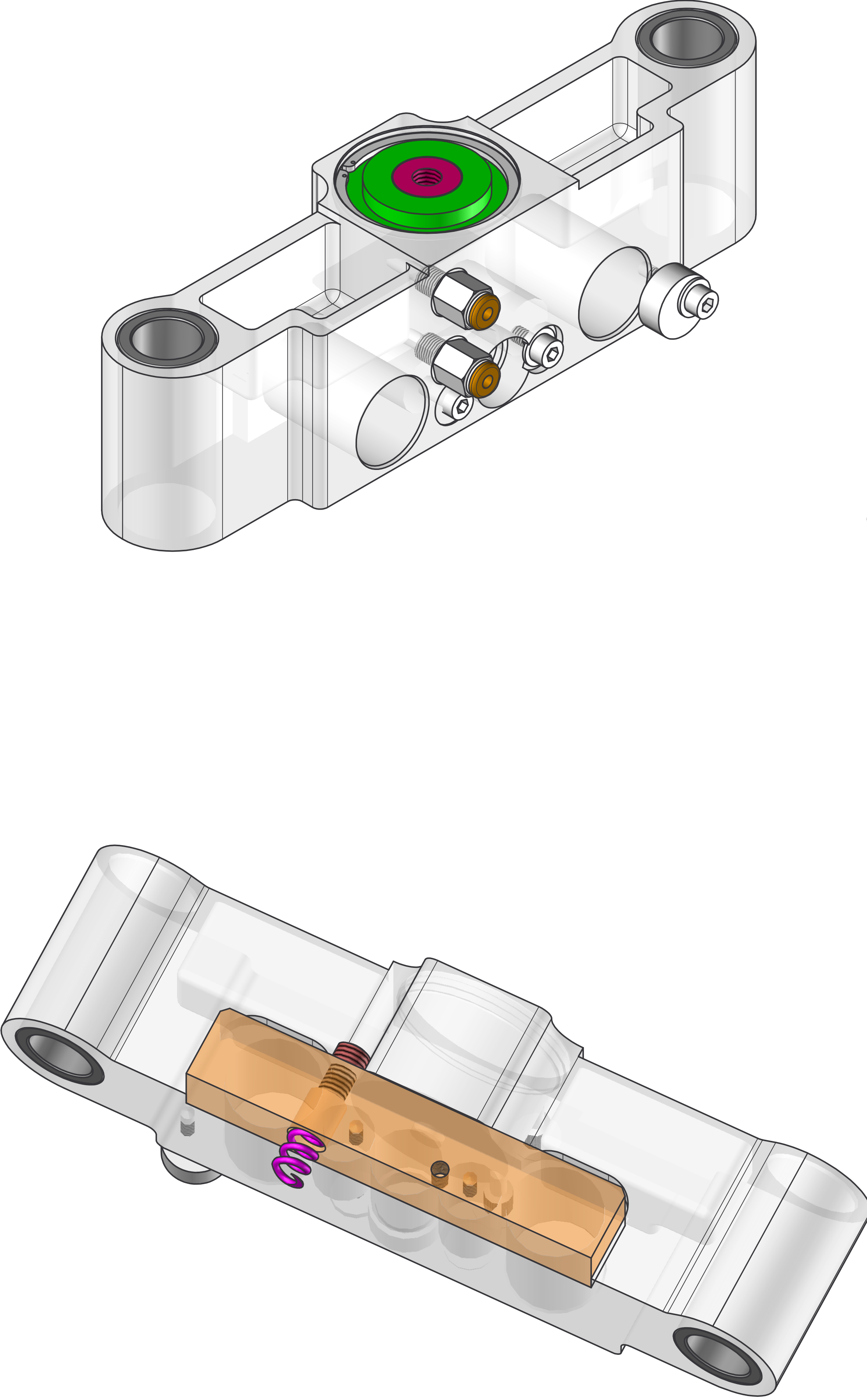
1 x Z15906

2 x Z1599

2 x Z7351

Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :	
Cassese® Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG		S/E SUPPORT MARTEAU ECLATE COM.				
Ech : 1:1	Le : 26/11/2007	Par : Renaud CHEYROU	A2	N° Plan : Z21607	Ind : 02	

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z21607#I=02.dft



Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

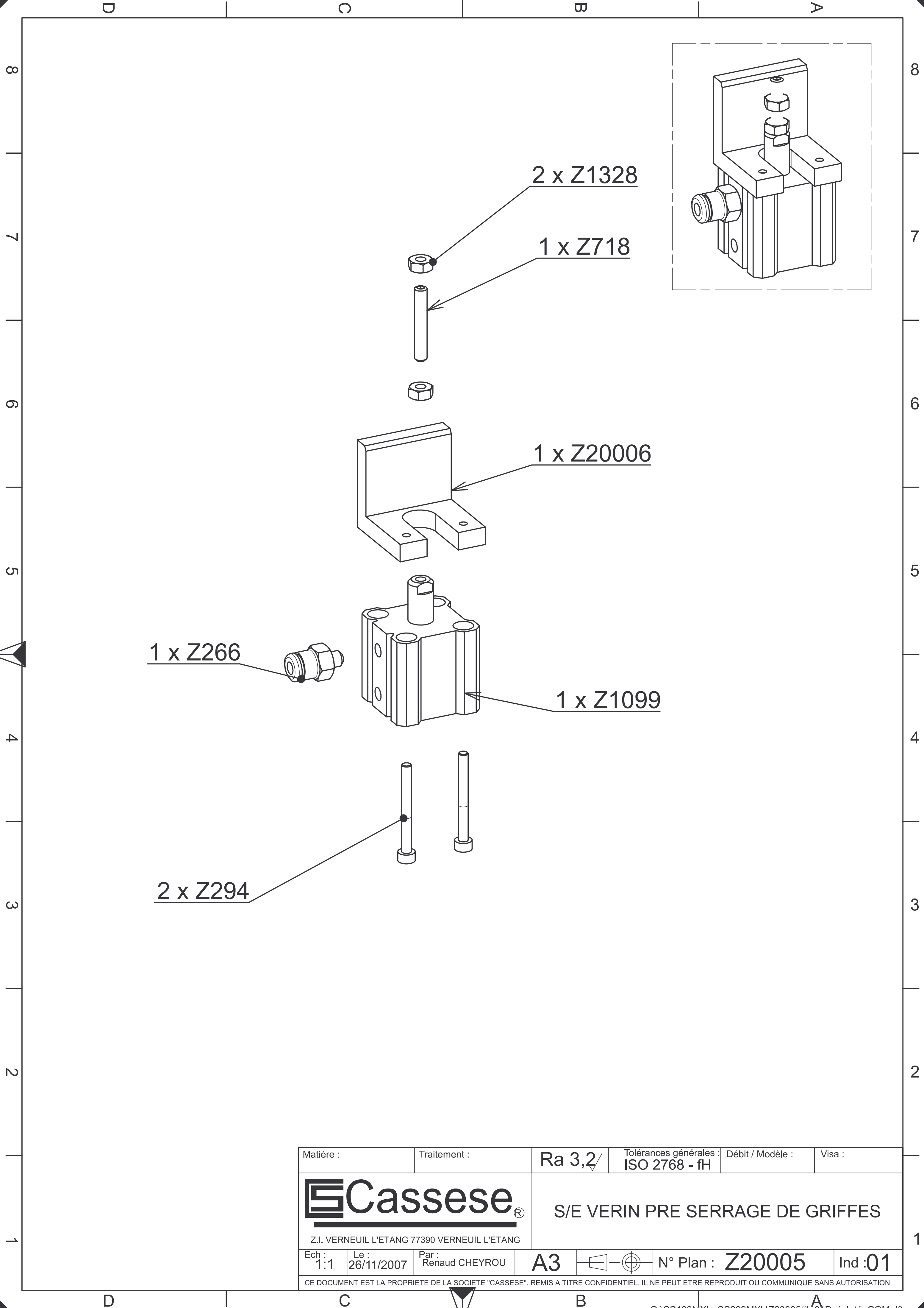
Cassese®

Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

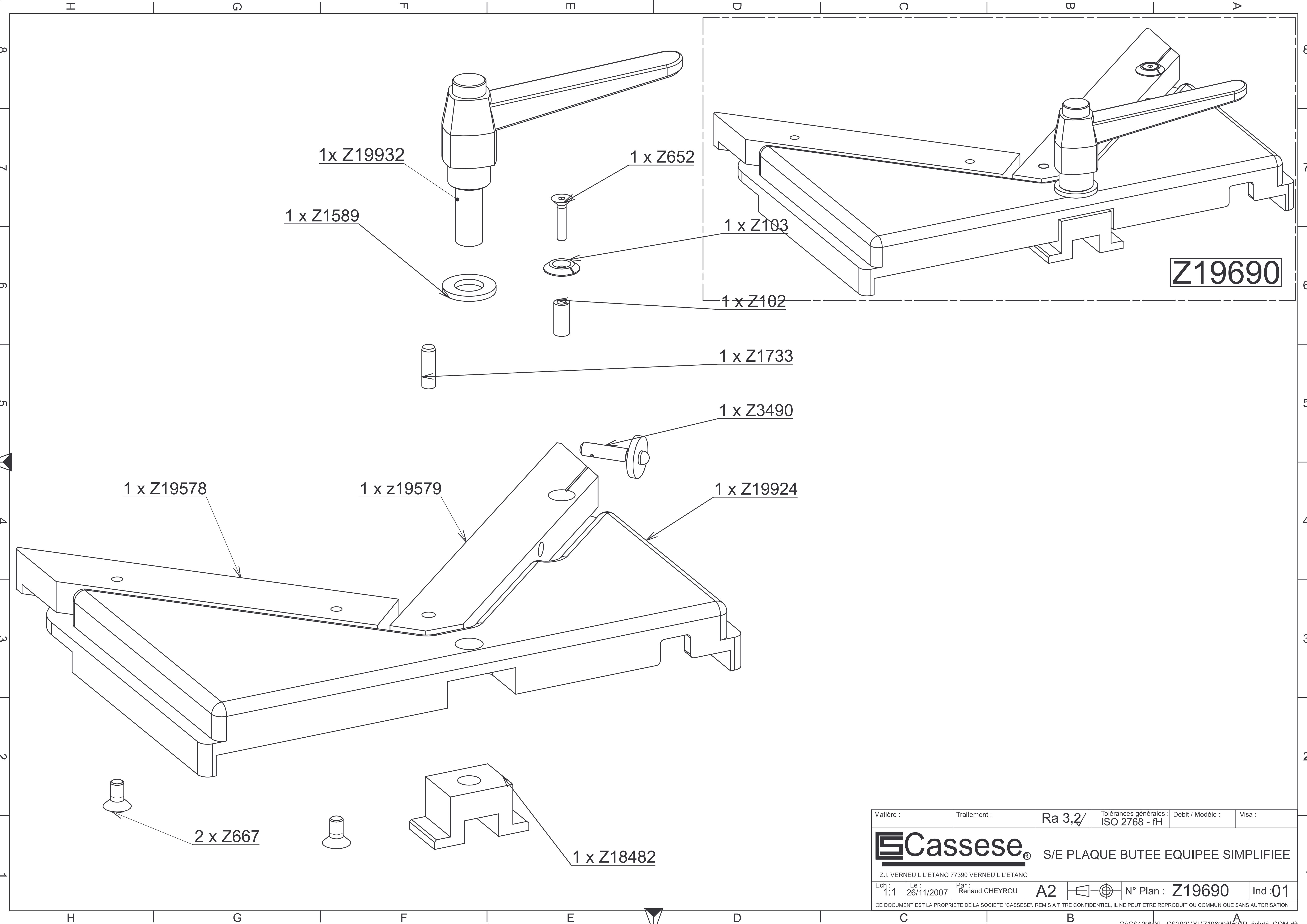
S/E BARREAU DE GRIFFES COMM.

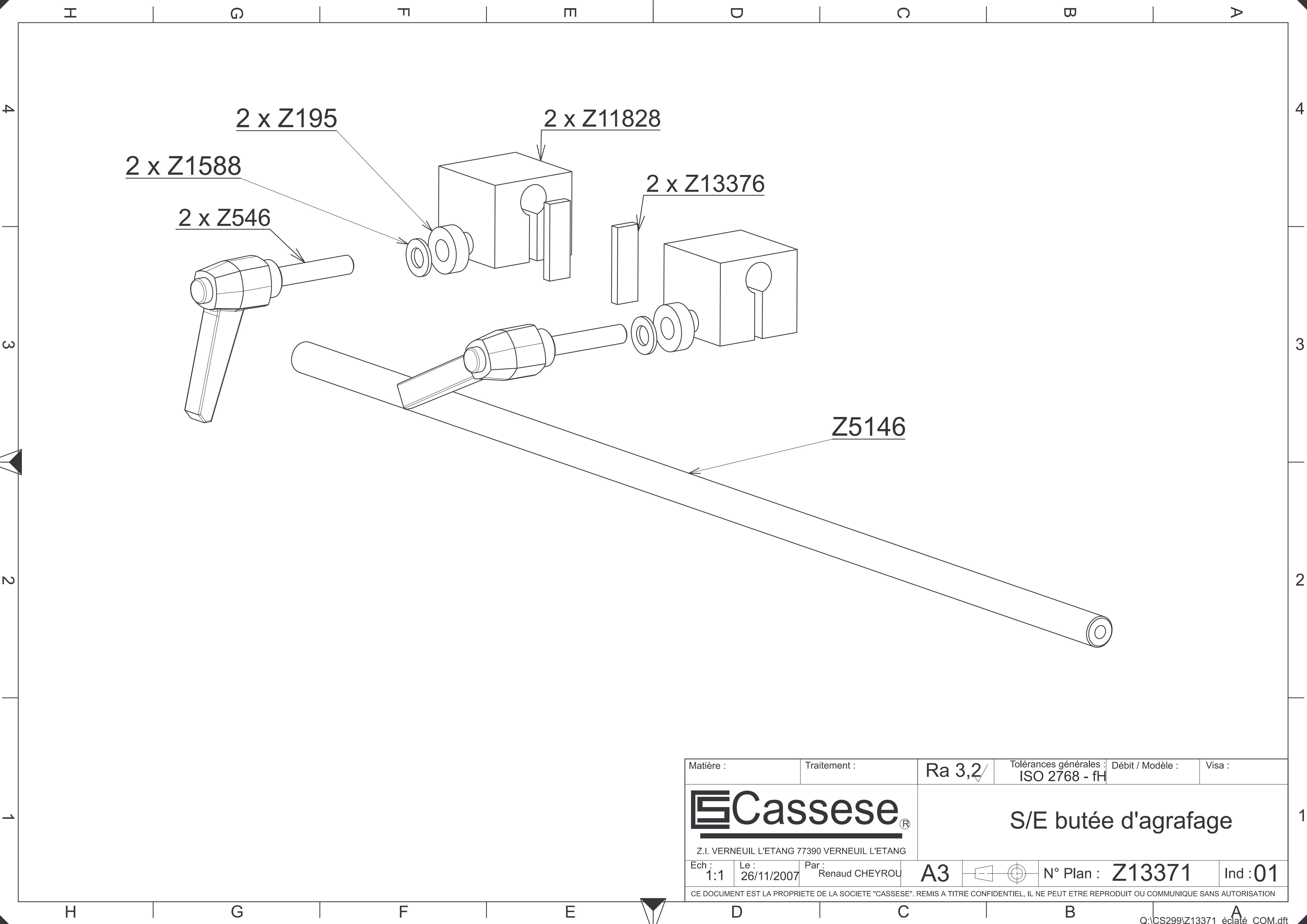
Ech : 1:1	Le : 26/11/2007	Par : Renaud CHEYROU	A3	N° Plan : Z19922	Ind :01

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z19922#I=01P_éclaté_COM.dft

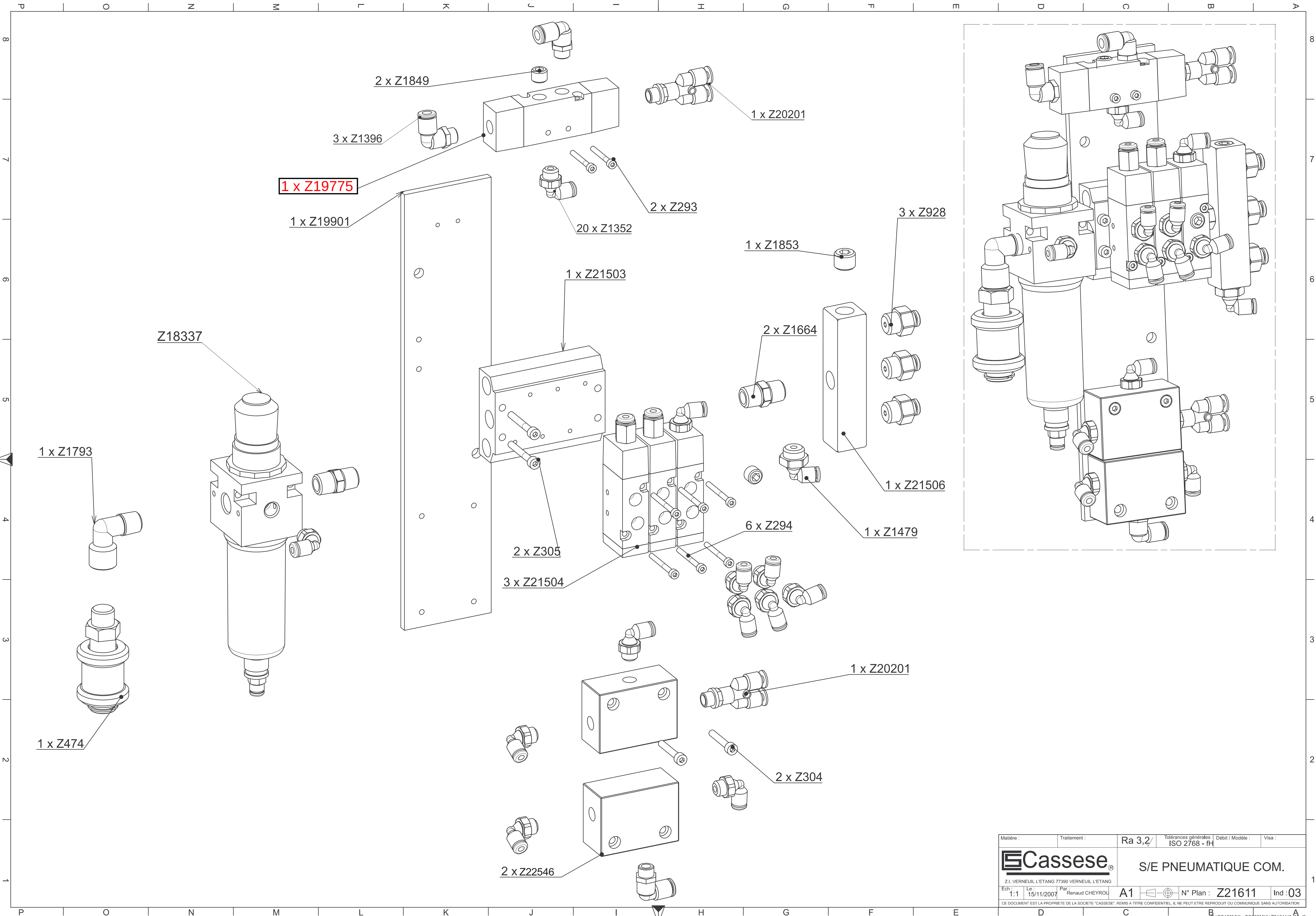


2 x Z1328
1 x Z718
1 x Z20006
1 x Z266
1 x Z1099
2 x Z294
Matière :
Traitement :
Ra 3,2
Tolérances générales :
ISO 2768 - fH
Débit / Modèle :
Visa :
Cassese
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG
S/E VERIN PRE SERRAGE DE GRIFFES
Ech : 1:1
Le : 26/11/2007
Par : Renaud CHEYROU
A3
N° Plan : Z20005
Ind : 01
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION
Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z20005#I=01P_éclaté_COM.dft


Z19690
1x Z19932
1 x Z652
1 x Z1589
1 x Z103
1 x Z102
1 x Z1733
1 x Z3490
1 x Z19578
1 x z19579
1 x Z19924
2 x Z667
1 x Z18482
Matière :
Traitement :
Ra 3,2
Tolérances générales :
ISO 2768 - fH
Débit / Modèle :
Visa :
Cassese®
S/E PLAQUE BUTEE EQUIPEE SIMPLIFIEE
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG
Ech : 1:1
Le : 26/11/2007
Par : Renaud CHEYROU
A2
N° Plan : Z19690
Ind :01
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION
Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z19690#I=01P_éclaté_COM.dft



2 x Z195
2 x Z11828
2 x Z1588
2 x Z13376
2 x Z546
Z5146
Matière :
Traitement :
Ra 3,2
Tolérances générales :
ISO 2768 - fH
Débit / Modèle :
Visa :
Cassese®
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG
S/E butée d'agrafage
Ech : 1:1
Le : 26/11/2007
Par : Renaud CHEYROU
A3
N° Plan : Z13371
Ind : 01
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION
Q:\CS299\Z13371_éclaté_COM.dft


2 x Z1849
3 x Z1396
1 x Z19775
1 x Z19901
1 x Z20201
2 x Z293
20 x Z1352
3 x Z928
1 x Z1853
1 x Z21503
2 x Z1664
Z18337
1 x Z21506
1 x Z1793
1 x Z1479
6 x Z294
2 x Z305
3 x Z21504
1 x Z20201
1 x Z474
2 x Z304
2 x Z22546
Matière :
Traitement :
Ra 3,2
Tolérances générales : ISO 2768 - fH
Débit / Modèle :
Visa :
Cassese
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG
S/E PNEUMATIQUE COM.
Ech : 1:1
Le : 15/11/2007
Par : Renaud CHEYROU
A1
N° Plan : Z21611
Ind : 03
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

1 x Z1363

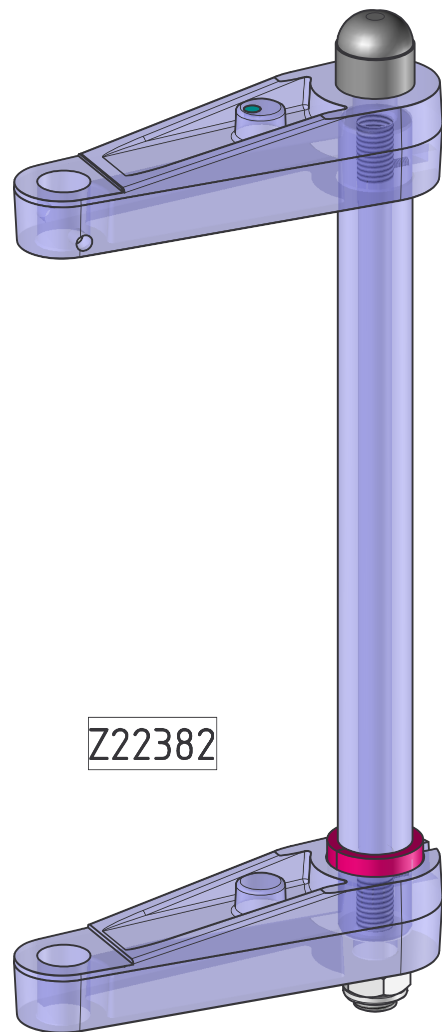
1 x Z18444

2 x Z19222

Z22512

2 x Z312

Z18406



2 x Z312

1 x Z18394

1 x Z22352

1 x Z14472

2 x Z19222

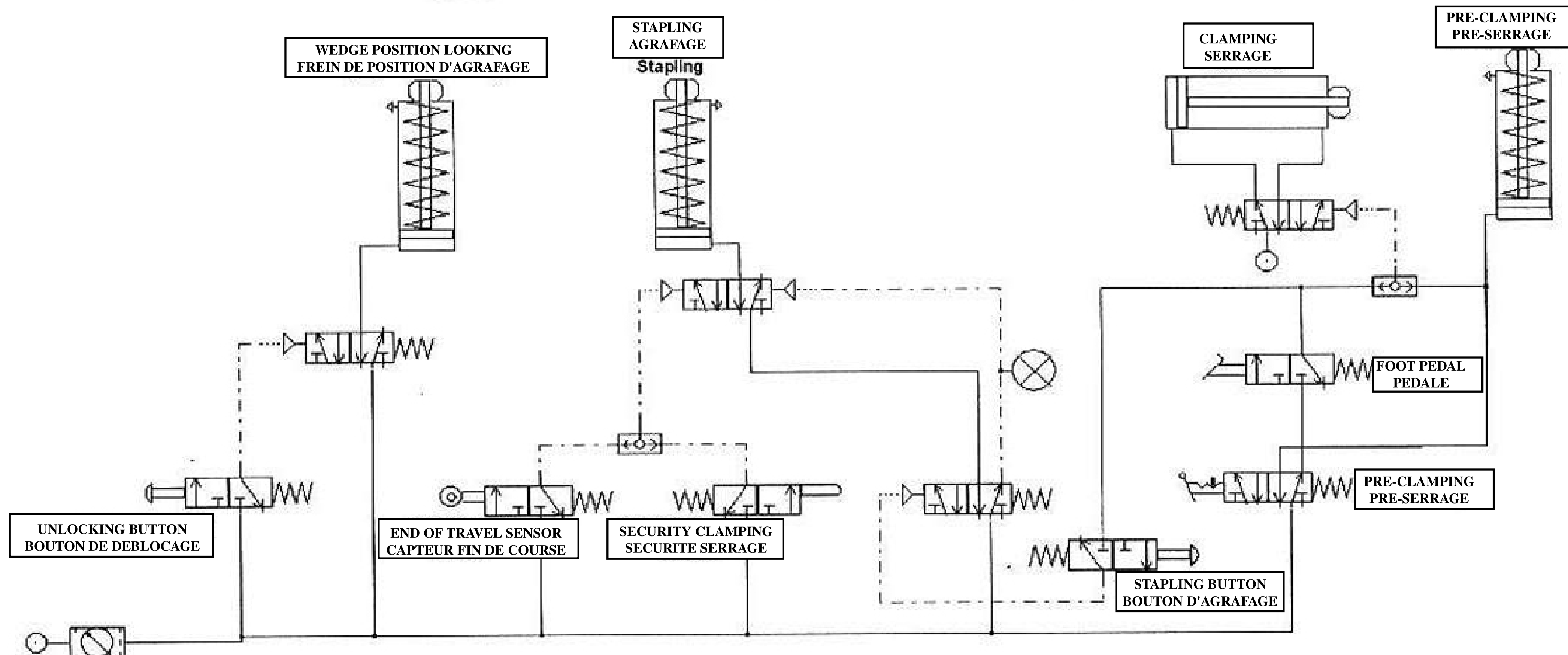
1 x Z1398

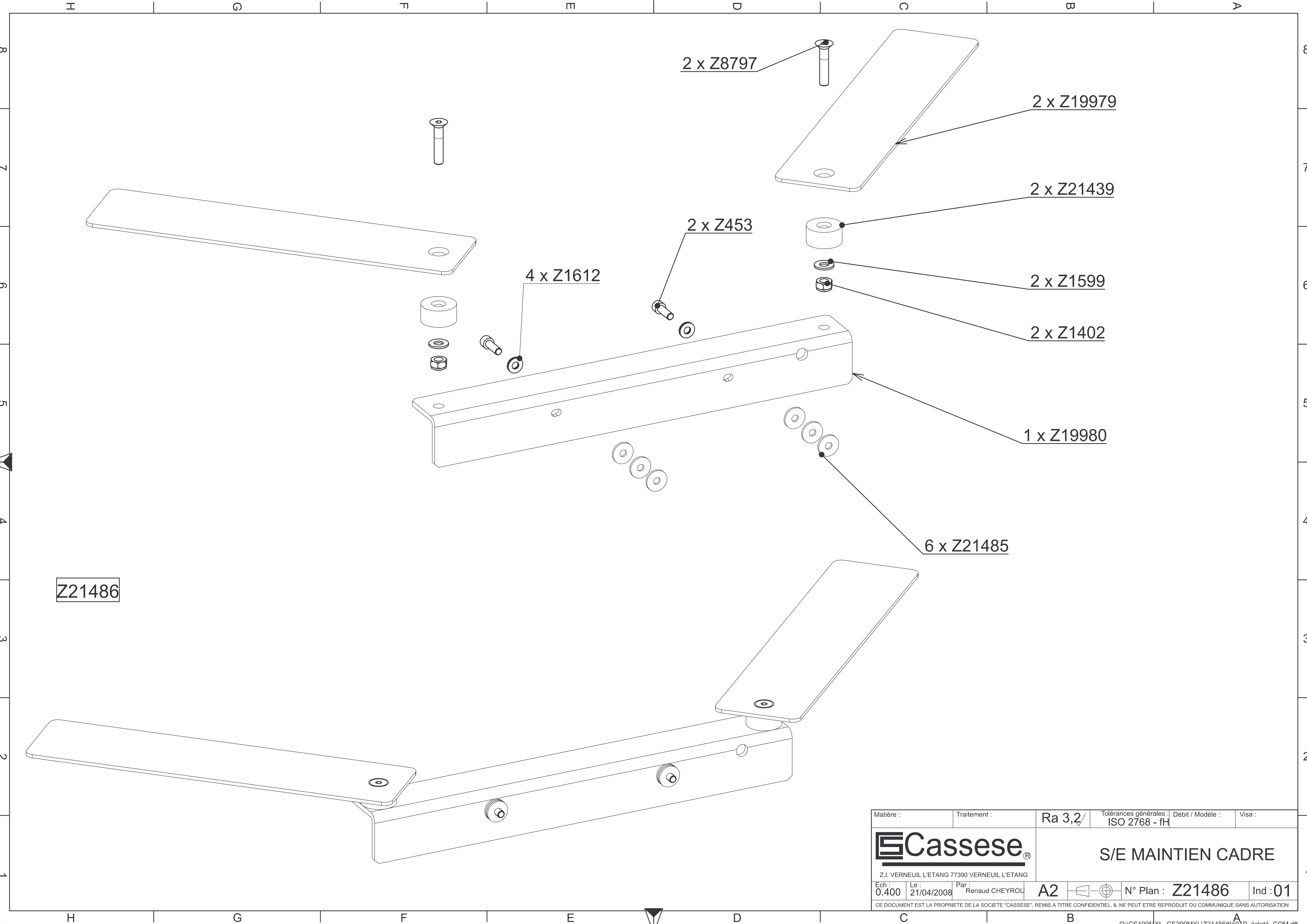
Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :
Cassese® Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG		S/E COLONNE + SUPPORTS VERIN ET PRESSEUR éclaté COMM			
Ech : 1:1	Le : 23/09/2008	Par : Jean M PERROUSSET	A3	N° Plan : Z22382	Ind : 01

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z22382#I=01_éclaté_COMM.dft

CS 199MXL & CS299MXL2

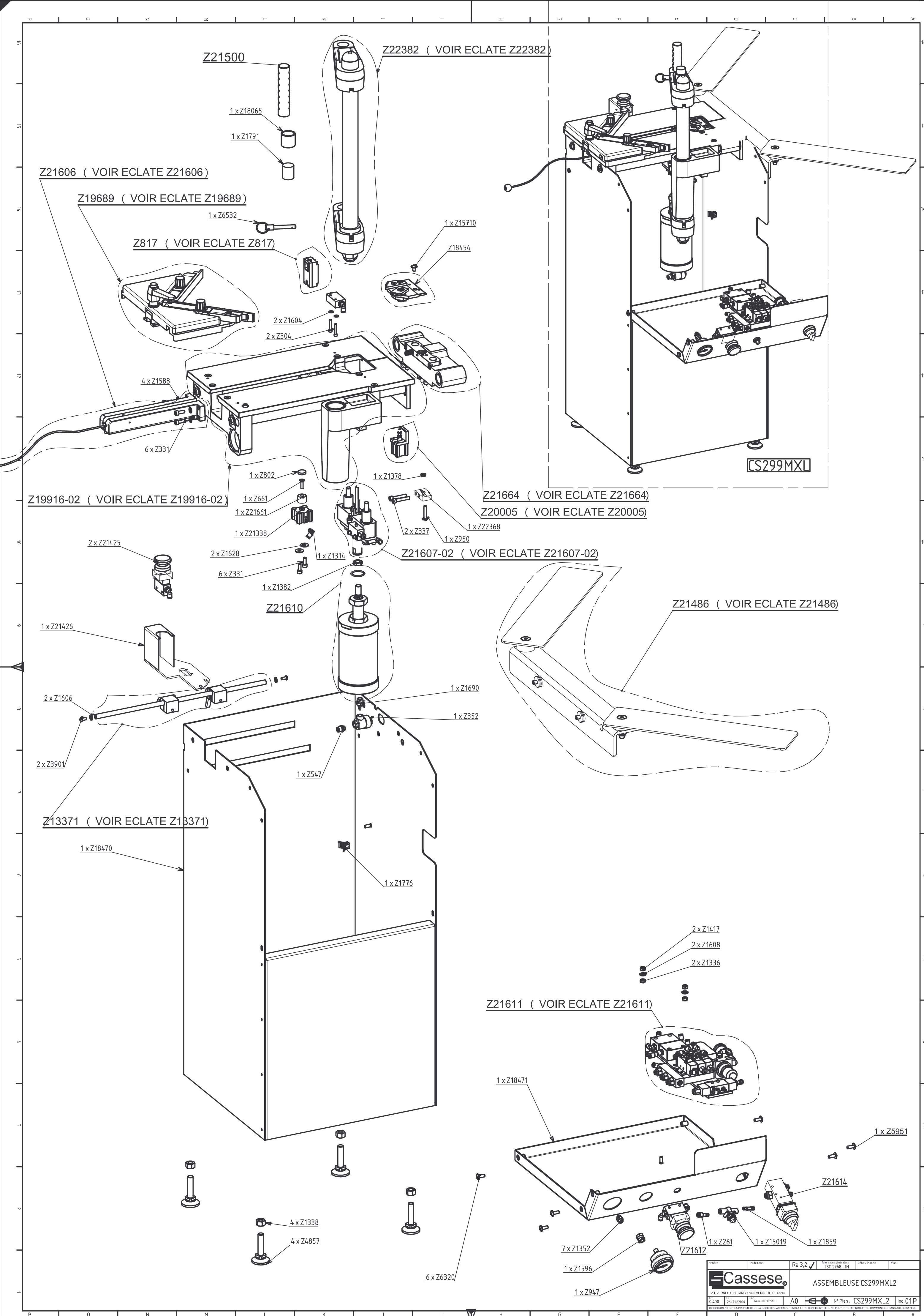
PNEUMATIC DIAGRAMM / DIAGRAMME PNEUMATIQUE




2 x Z8797
2 x Z19979
2 x Z21439
2 x Z453
4 x Z1612
2 x Z1599
2 x Z1402
1 x Z19980
6 x Z21485
Z21486
Matière :
Traitement :
Ra 3,2
Tolérances générales : ISO 2768 - fH
Débit / Modèle :
Visa :
Cassese®
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG
S/E MAINTIEN CADRE
Ech : 0.400
Le : 21/04/2008
Par : Renaud CHEYROU
A2
N° Plan : Z21486
Ind : 01
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION
Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z21486#I=01P_éclaté_COM.dft

NOMENCLATURE PIECES DETACHEES CS299MXL			SPARE PARTS LIST OF CS299MXL
Qté	CODE_Z	DESIGNATION	DESIGNATION
1	Z1020	S/E doigt escamotable	S/A REMOVABLE PIN
1	Z1099	Vérin	Cylinder
2	Z11828	Butée d'agrafage	Stapling Backstop
1	Z1314	COUDE	Elbow
2	Z1328	ECROU	NUT
1	Z13371	S/E butée d'agrafage	S/A Stapling Backstop
2	Z13376	Tampon ammortisseur	Amortizer stop
4	Z1338	ECROU	NUT
22	Z1352	COUDE	Elbow
4	Z1353	Douille à billes	BALL BEARING COLLAR
1	Z1363	ECROU	NUT
1	Z1382	ECROU	NUT
1	Z1386	ECROU	NUT
1	Z1398	ECROU NYLSTOP	NUT NYLSTOP
2	Z1402	ECROU NYLSTOP	NUT NYLSTOP
1	Z1414	ECROU	NUT
2	Z1417	ECROU	NUT
1	Z14472	RONDELLE	WASHER
2	Z1454	GOUPILLE ELASTIQUE	Pin mecanindus
3	Z1479	Coude	Elbow
1	Z15019	Voyant pneumatique	Air pressure indicator
1	Z1524	ROULEMENT A BILLES	Ball bearing
1	Z15710	Vis	screw
6	Z1588	RONDELLE	WASHER
1	Z1589	RONDELLE	WASHER
1	Z1596	Manchon	SLEEVE
2	Z1599	RONDELLE	WASHER
2	Z1604	RONDELLE	WASHER
4	Z1606	RONDELLE	WASHER
5	Z1608	RONDELLE	WASHER
2	Z1612	RONDELLE	WASHER
2	Z1664	MAMELON	MAMELON
2	Z16770	COLONNE	Pillar
2	Z16771	DOUILLES A BILLES	Ball bearing bushing
1	Z16772	ECROU POM SPEEDY	NUT POM SPEEDY
1	Z16773	VIS RAPIDE SPEEDY	screw RAPIDE SPEEDY
1	Z1690	Mamelon réduction	Reduction nipple
2	Z1701	RLT A UNE RANGEE DE BILLES	bearings
1	Z17397	ENTRETOISE ELASTOMERE	Bung washer
1	Z17398	BIELLE DE GRIFFES ESCAMOTABLES	Removable clamps Connecting rod
1	Z17399	ENTRETOISE ACIER	Steel spacer
1	Z17421	GOUPILLE ELASTIQUE	Elastic split pin
1	Z1791	Elastomère vert	Green bung 30mm
1	Z1793	COUDE	Elbow
1	Z18013	CAME ALU	Detection CAME
1	Z18063	SUPPORT TRIANGLE	TRIANGLE SUPPORT
1	Z18064	AXE SUPPORT ELASTOMERE REGLABLE	Adjustable bung axis
1	Z18065	Support élastomère	RUBBER Support
1	Z1813	Triangle élastomère blanc	White Triangle
1	Z18359	SUPPORT CHARGEUR FONDERIE USINE	CARTRIDGE SUPPORT (foundry manufactures)
1	Z18394	ENTRETOISE ELASTOMERE	Bung spacer
1	Z18406	COLONNE DE POTENCE	plunger arm column
1	Z18408	SUPPORT VERIN D'AGRAFAGE	stapling piston support
1	Z18409	SUPPORT PRESSEUR	Support clamp
1	Z18444	Rondelle	WASHER
1	Z18446	S/E BARREAU DE GRIFFES ESCAMOTABLES	Adjustable bung axis
1	Z18449	S/E PISTON+FLASQUE+CIRCLIPS	S/A PISTON ROD MODIFIED + COVER ASSEMBLED + CIRCLIPS
1	Z18450	S/E BARREAU DE GRIFFES ESCAMOTABLES	S/A block of removable clamps
1	Z18452	PLAQUE SUPPORT DE GRIFFES	PLATE CLAMPS SUPPORT
1	Z18454	S/E GRIFFES	S/A CLAMPS
1	Z18470	BATI	STAND
1	Z18471	PANNEAU AMOVIBLE	Removable board
1	Z18482	LARDON	Insert part
2	Z1849	Bouchon	Cap
1	Z1853	Bouchon	Cap
1	Z1859	Bouchon	Cap
2	Z19222	Vis	screw
1	Z19240	VERIN	Piston
1	Z19689	PLAQUE BUTEE EQUIPEE	Equiped plate stop
2	Z22546	SELECTEUR DE CIRCUIT	Selector
1	Z19896	S/E PNEUMATIQUE	S/E PNEUMATIC
1	Z19898	FIN DE COURSE EMC	Limit Stop EMC
1	Z19901	SUPPORT PNEUMATIQUES	PNEUMATIC SUPPORT
1	Z19916	ENSEMBLE MECANIQUE COMMUNE	SHARED MECANICAL ASSY
1	Z19932	S/E MANETTE DE BLOCAGE DE TABLE	S/A ASSY TABLE LOOKING HANDLE
1	Z19950	S/E SUPPORT MARTEAU	S/A HAMMER SUPPORT

2	Z19979	PLAQUE SUPPORT CADRE	PLATE FRAME SUPPORT
1	Z19980	EQUERRE SUPPORT CADRE	SQUARE FRAME SUPPORT
1	Z19998	S/E SUPPORT CHARGEUR	S/A CARTRIDGE SUPPORT
1	Z20004	CAME CAPTEUR AGRAFAGE	WEDGE SENSOR CAM
1	Z20005	S/E VERIN PRE SERRAGE DE GRIFFES	S/A PRE CLAMPING PISTON
1	Z20006	EQUERRE PREREGLAGE GRIFFE	CLAMP SQUARE PRESETTING
1	Z22382	S/E COLONNE + SUPPORTS VERIN ET PRESSEUR	S/A column + PISTON SUPPORT+ CLAMP
1	Z20012	Aimant	MAGNET
1	Z20201	Y	Y
1	Z21244	Anneau élastique	ELASTIC RING
1	Z21338	VERIN	PISTON
2	Z21425	BOUTON	BUTTON
1	Z21426	SUPPORT CDE DE FREIN	BRAKE SUPPORT CONTROL
2	Z21439	RONDELLE PLASTIQUE	WASHER PLASTIQUE
6	Z21485	ENTRETOISE PLASTIQUE	PLASTIC spacer
1	Z21486	S/E MAINTIEN CADRE	S/A FRAME SUPPORT
1	Z21492	JOINT	JOINT
1	Z21494	DISTRIBUTEUR 5/2	DISTRIBUTOR 5/2
1	Z21499	Ecrou de bouchon	CAP NUT
1	Z21503	EMBASE DISTRIBUTEUR	DISTRIBUTOR BASE
3	Z21504	DISTRIBUTEUR 5/2	DISTRIBUTOR 5/2
1	Z21505	DISTRIBUTEUR 5/2	DISTRIBUTOR 5/2
1	Z21506	BARRETTE DE DISTRIBUTION	DISTRIBUTION BAR
1	Z21613	PLAQUE BUTEE INJECTION ALU USINE ANODISEE	INJECTION STOP PLATE
1	Z21661	SUPPORT RONDELLE ELASTOMERE	SUPPORT WASHER bung
1	Z2497	Vis	screw
1	Z261	REDUCTION	REDUCTION
1	Z266	Droit	STRAIGHT CONNECTION
2	Z293	VIS	screw
8	Z294	VIS	screw
2	Z304	VIS	screw
2	Z304	VIS	screw
2	Z305	VIS	screw
1	Z316	VIS	screw
2	Z317	VIS	screw
1	Z323	VIS	screw
2	Z329	VIS	screw
4	Z331	VIC	VIC
1	Z3498	S/E Butée fixe	S/A FIX STOP
1	Z3499	S/E Butée réglable	S/A ADJUSTABLE STOP
1	Z352	Purge	EXHAUST VALVE
1	Z18337	FILTRE REGULATEUR	SUB ASSY REGULATOR
2	Z3901	Vis	screw
1	Z446	S/E RESSORT AGRAFE	S/A Wedge spring
2	Z453	VIS	screw
5	Z469	Droit	STRAIGHT CONNECTION
1	Z474	VANNE COULISSANTE 1/4 M/F (VOIR COMMENTAIRES)	SLIDE VALVE 1/4 M/F (SEE COMMENTS)
4	Z4857	Pied	FOOT
1	Z5146	Tige de guidage butée de transfert	GUIDING ROD TRANSFER STOPS
2	Z546	Manette indéxable	Indexable handle
1	Z559	VIS	screw
6	Z6320	Vis	screw
1	Z634	S/E fil de manoeuvre	S/A Wire + Ball
1	Z6532	Broche	SPINDLE
1	Z6545	VIS	screw
1	Z661	VIS FHC M5-20 - 8.8	screw FHC M5-20 - 8.8
2	Z667	VIS	screw
1	Z718	Vis	screw
1	Z732	Vis	screw
1	Z7589	VIS CHC TETE BASSE M6-8 - 8.8	screw CHC M6-8 - 8.8 FLAT HEAD
1	Z7965	VIS	screw
1	Z802	RONDELLE ELASTOMERE	WASHER bung
1	Z817	S/EAGRAFAGE+GUIDE	S/A WEDGE DISTRIBUTOR WITH GUIDE
1	Z877	Vis H M8-20 - 8.8	screw H M8-20 - 8.8
2	Z8797	VIS	screw
4	Z928	Droit 4 1/4	STRAIGHT CONNECTION 4 1/4
1	Z947	Manomètre + étrier M. 1/8	Pressure gauge + strap M 1/8
2	Z9791	Ressort	Spring


Z21500
Z22382 (VOIR ECLATE Z22382)
1 x Z18065
1 x Z1791
Z21606 (VOIR ECLATE Z21606)
Z19689 (VOIR ECLATE Z19689)
1 x Z6532
Z817 (VOIR ECLATE Z817)
1 x Z15710
Z18454
2 x Z1604
2 x Z304
4 x Z1588
6 x Z331
1 x Z802
1 x Z1378
1 x Z661
1 x Z21661
1 x Z21338
Z19916-02 (VOIR ECLATE Z19916-02)
Z21664 (VOIR ECLATE Z21664)
Z20005 (VOIR ECLATE Z20005)
1 x Z22368
2 x Z337
1 x Z950
Z21607-02 (VOIR ECLATE Z21607-02)
2 x Z21425
2 x Z1628
1 x Z1314
6 x Z331
1 x Z1382
Z21610
Z21486 (VOIR ECLATE Z21486)
1 x Z21426
1 x Z1690
2 x Z1606
1 x Z352
2 x Z3901
1 x Z547
Z13371 (VOIR ECLATE Z13371)
1 x Z18470
1 x Z1776
CS299MXL
2 x Z1417
2 x Z1608
2 x Z1336
Z21611 (VOIR ECLATE Z21611)
1 x Z18471
1 x Z5951
Z21614
4 x Z1338
4 x Z4857
7 x Z1352
Z21612
1 x Z261
1 x Z15019
1 x Z1859
1 x Z1596
6 x Z6320
1 x Z947
Matière :
Traitement :
Ra 3,2
Tolérances générales : ISO 2768 - fH
Débit / Modèle :
Visa :
Cassese
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG
ASSEMBLEUSE CS299MXL2
Ech : 0.400
Le : 26/11/2007
Par : Renaud CHEYROU
A0
N° Plan : CS299MXL2
Ind : 01P
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION
Q:\CS199MXL_CS299MXL\CS299MXL#I=01P_éclaté_COM.dft

Z22513

2 x Z317

2 x Z16770

2 x Z9791

1 x Z316

1 x Z1606

1 x Z18013

1 x Z732

Z18449

2 x Z1701

1 x Z2497

1 x Z559

1 x Z17397

1 x Z16773

1 x Z1608

1 x Z6545

1 x Z1524

1 x Z15710

1 x Z22391

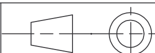
1 x Z17398

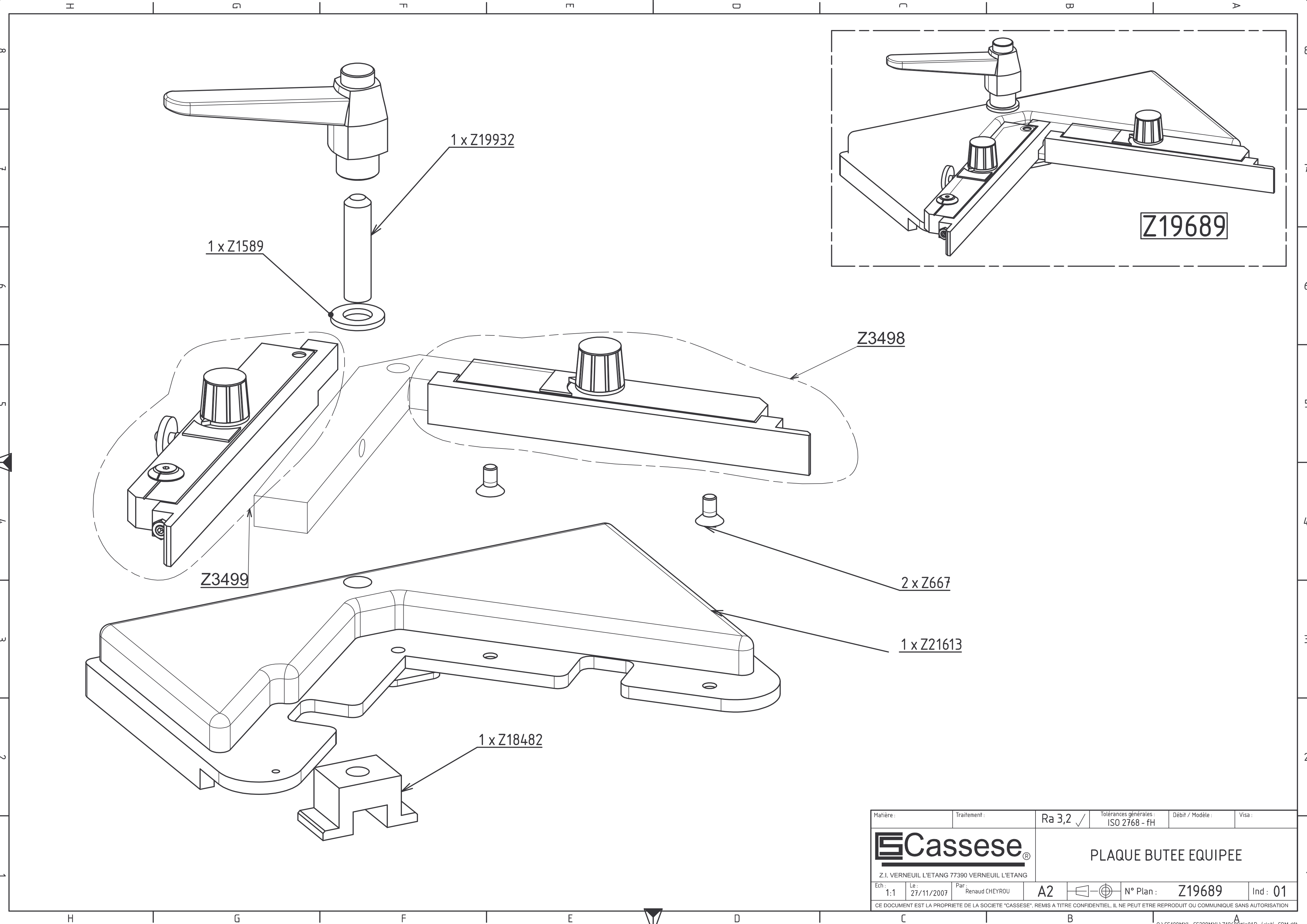
Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

Cassese®

Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

S/E BARREAU DE GRIFFES ESCAMOTABLES COM

Ech : 1:1	Le : 21/05/2008	Par : Jean M PERROUSSET	A4		N° Plan : Z21664	Ind : 01


Z19689
1 x Z19932
1 x Z1589
Z3498
Z3499
2 x Z667
1 x Z21613
1 x Z18482
Matière :
Traitement :
Ra 3,2
Tolérances générales :
ISO 2768 - fH
Débit / Modèle :
Visa :
Cassese®
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG
PLAQUE BUTEE EQUIPEE
Ech : 1:1
Le : 27/11/2007
Par : Renaud CHEYROU
A2
N° Plan : Z19689
Ind : 01
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION
Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z19689#I=01P_éclaté_COM.dft



Zone Industrielle

F - 77390 VERNEUIL L'ETANG - FRANCE

Tel: 01 - 64 - 42 - 49 - 50 / Fax: 01 - 64 - 42 - 58 - 90

E-mail : Cassese.sa@cassese.com

INT' AL SALES

Tel : 33 - 1- 64 - 42 - 49 - 71 / 33 - 1- 64 - 42 - 49 - 72

Fax : 33 - 1- 64 - 06 - 04 - 19 / 33 - 1- 64 - 49 - 58 - 94

WebSite : www.cassese.com E-mail : Cassese.xp@cassese.com

SERVICE APRES VENTE / AFTER SALES DEPARTMENT / KUNDENDIENST DIENST / SERVICIO TÉCNICO:

(33)-01-64-06-24-51

sav@cassese.com

http://www.cassese.com